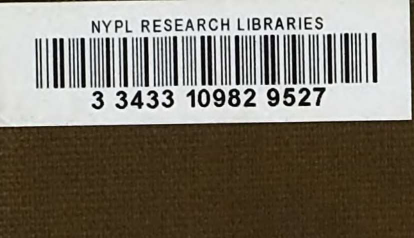

NYPL RESEARCH LIBRARIES
3 3433 10982 9527

Postamtlicher Hinweis:		
monatl.	Berlin	27 u. 28
GUMMI-ZEITUNG		

Berlin, 13. April 1923 Doppelheft 27 u. 28. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich

Doppelheft 27 u. 28. Berlin, den 13. April 1923 37. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Gravéll, Berlin; Dr. Hertel, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Dir. R. Müller, Berlin; Fritz Runkel, Bensberg; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2; Dr. Vaas, Berlin

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS für April 1923 M 1200,—. Deutsch-Oesterreich zuzügl. Porto Freibld.! Nachberechn. vorbehalt. Für Ausland besond. Vereinbarung.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen .. Berechnung des Portos. ..	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Erscheint in Doppelheften 14 täglich Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum 200,— M. Ausland entsprechende Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken Leipzig.

Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken, Leipzig, hat beschlossen, in der Woche vom 8. bis 14. April 1923 keine Preisveränderungen eintreten zu lassen. Für einige Konsumartikel ist ein Extra-Rabatt eingeführt worden.

Preisermäßigung elektrotechnischer Artikel.

Die Preisstelle des Zentralverbandes der deutschen elektrotechnischen Industrie hat bei ihrer letzten Preisfestsetzung (gültig ab 30. März 1923) eine Ermäßigung der Preise für gummifreie Isolierstoffe und Schwachstrom im Ausmaße von 6—12 Prozent vorgenommen. Im übrigen wurden die Preise in der gleichen Höhe erneut festgesetzt.

Ausfuhr von Bandagen.

Die Außenhandelsstelle für Textilwirtschaft, Zweigstelle Stuttgart, schreibt: Künftig werden Anträge auf Ausfuhrbewilligung auf dem Bandagengebiet für ganz Deutschland im Interesse einheitlicher Behandlung ausschließlich von der Außenhandelsstelle für Textilwirtschaft, Zweigstelle Stuttgart, genehmigt. Die Außenhandelsnebenstelle für Bekleidung, Berlin, wie die Zweigstellen Leipzig und Königsberg genehmigen künftig Anträge auf dem Bandagengebiet nur, wenn es sich um Sendungen von unbedeutendem Werte handelt. Es wird deshalb den Firmen in ihrem eigensten Interesse zur Vermeidung von Verzögerungen empfohlen, die Anträge unmittelbar bei der Außenhandelsstelle für Textilwirtschaft, Zweigstelle Stuttgart, einzureichen. Die Außenhandelsstelle für Textilwirtschaft, Zweigstelle Stuttgart, behandelt die Anträge nach Richtlinien und Ausfuhrmindestpreisen, die in detaillierter Aufstellung gegen Ersatz der Barauslagen in Höhe von 500 Mark von der Zweigstelle Stuttgart bezogen werden können. Dem Antragstellenden wird empfohlen, bei Formulierung der Anträge sich genau an diese Richtlinien zu halten, da die Nichterfüllung der Voraussetzungen der Richtlinien Abweisung des Antrags zur Folge haben müßte.

Erhöhung der Krankenkassenversicherungsgrenze.

Der Reichsarbeitsminister hat unterm 1. April neue Bestimmungen betr. Krankenkassen erlassen. U. a. wird die für die Versicherungspflicht der Betriebsbeamten, Angestellten usw. maßgebende Verdienstgrenze auf 4 800 000 Mark erhöht. Die Frist zur Meldung der Personen, die durch diese Bestimmungen der Versicherungspflicht neu unterstellt werden, wird bis zum 20. April 1923 erstreckt, soweit sie nicht nach § 317 der Reichsversicherungsordnung darüber hinaus läuft.

Keine Festsetzung und Nachforderung von Kleinbeträgen bei der Ausfuhrabgabe.

Durch Bekanntmachung des Reichswirtschaftsministers und des Reichsministers der Finanzen vom 31. März wird in Ergänzung des Artikels VII der Bekanntmachung vom 27. Juli 1920, betreffend weitere Ausführungsbestimmungen zu der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 in der Fassung der Bekanntmachung vom 24. Juli 1922, bestimmt, daß mit Wirkung vom 10. April 1923 der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung zur Förderung der Wirtschaftlichkeit der Abgabenverwaltung ermächtigt ist, in den jeweiligen Grenzen der durch die Kleinbetragsverordnung vom 3. Oktober 1922 den Finanzbehörden erteilten Befugnisse von der Festsetzung und Nachforderung der Ausfuhrabgabe abzusehen. Danach kann die Festsetzung einer Ausfuhrabgabe dann unterbleiben, wenn der einzuziehende Betrag 50 Mark voraussichtlich nicht überschreitet und die Kosten der Festsetzung und Einziehung zu dem einzuziehenden Betrag in keinem Verhältnis stehen. Dasselbe gilt auch bei der Nachforderung von Kleinbeträgen.

Ueber die Verwendung von Stopfbüchsen-Packungen.

Die Leistungsfähigkeit unserer mit Dampfkraft arbeitenden Industrien ist zu einem wesentlichen Teil abhängig von dem guten und ungestörten Funktionieren der Dampfmaschinen. Dieses wiederum ist, neben einer aufmerksamen und gewissenhaften Wartung durch den Maschinisten, in erster Linie nur gewährleistet durch Verwendung einer erprobten und erstklassigen Stopfbüchsen-Packung.

In früheren Zeiten, als die Entwicklung des Dampfmaschinenbaues noch in den Kinderschuhen steckte, bereitete das Abdichten der Stopfbüchsen dem Maschinisten nur geringe Sorgen. Mit selbstgeflochtenen Hanfzöpfen, die in Oel oder Talg getränkt wurden, wurde die Stopfbüchse gefüllt und für Monate wurde eine ausreichende Verpackung erzielt, die den geringen Anforderungen vollauf genügte.

Bei der Weiterentwicklung des Dampfmaschinenbaues reichte diese primitive Art der Verpackung für höhere Anforderungen nicht mehr aus und damit war die Anregung gegeben, zur maschinellen Fabrikation von Stopfbüchsen-Packungen überzugehen. Die ersten Packungen, die auf den Markt gebracht wurden, waren die sogenannten Seifenstein- oder Talkumpackungen, die auch heute noch, aber hauptsächlich nur für die Lokomotiven der Staatseisenbahnen in bedeutenden Mengen verwendet werden. Diese Packungen wurden auf besonders konstruierten Maschinen in der Weise hergestellt, daß ein Kern aus Baumwollfäden und Talkum mit einer oder mehreren Baumwolldecken umklöppelt wurde und so auf diese Weise eine runde Schnur erzielt wurde. Diese Packung ermöglichte eine für die damalige Beanspruchung verhältnismäßig gute Abdichtung der Stopfbüchsen, zumal die glättende und abkühlende Eigenschaft des Talkums ein reibungsloses Gleiten der Kolbenstangen ermöglichte und bei ausreichender Schmierung das Warmlaufen der Stopfbüchse verhinderte. Allerdings hatte die Packung den Nachteil, daß die Decke durch das Reiben der Kolbenstange ziemlich schnell verschleißte und deshalb oft erneuert werden mußte.

Die Erfindung der „Reinholds-Packung" brachte alsdann eine vollständige Umwälzung auf dem Gebiete der Packungs-Industrie. Sie ermöglichte die Herstellung einer sogenannten „verbesserten quadratischen Talkumpackung", die aus einer Anzahl von einzelnen, übereinanderliegenden Decken hergestellt und in den einzelnen Zwischenlagen mit Talkum durchsetzt war. Wenn nun die äußerste Decke der Packung in der Stopfbüchse durchgescheuert war, so brauchte der Stopfbüchsendeckel nur leicht angezogen zu werden, um das weitere Abdichten durch die nächste Decke zu erwirken usw. Durch die quadratische Form der Packung wurde es außerdem möglich gemacht, den Stopfbüchsenraum vollständig auszufüllen und damit eine erhöhte Abdichtung zu erzielen. Aus diesem Grunde werden auch seit dieser Zeit die Packungen fast ausschließlich nur noch in quadratischer Form verwendet.

Die rapide Entwicklung des Dampfmaschinenbaues und insbesondere die intensive Ausnutzung des überhitzten Dampfes erforderte naturgemäß eine immer weitergehende Verbesserung der Stopfbüchsenpackungen. Durch Schaffung neuer Systeme ist es den führenden Packungsfabriken gelungen, stets gleichen Schritt mit der Fortentwicklung des Dampfmaschinenbaues zu halten, so daß die anerkannten Marken selbst den höchsten Anforderungen in ausreichendem Maße entsprechen können.

Unzählige Sorten der verschiedensten Packungen für alle nur denkbaren Zwecke befinden sich auf dem Markt und wie überall, so fehlt es leider auch nicht auf diesem Gebiete an minderwertigen Fabrikaten, die wohl durch ihre billigen Preise locken, infolge mangelhafter Beschaffenheit sich aber durch schnellen Verbrauch nicht nur sehr teuer stellen, sondern auch sehr leicht zu Betriebsstörungen, Unfällen usw. führen können und dadurch mitunter großen Schaden verursachen.

Eine sehr wichtige Bedingung für die Gewährleistung einer genügenden Betriebssicherheit bleibt demnach die Verwendung einer zuverlässigen Stopfbüchsen-Packung, die aus einwandsfreien Rohmaterialien in sachgemäßer und für den beabsichtigten Verwendungszweck geeigneter Weise hergestellt ist. In nachfolgenden Ausführungen soll ein Fingerzeig gegeben werden, nach welchen Gesichtspunkten bei der Auswahl geeigneter Packungen zu verfahren ist.

Packungen für Dampf-Zylinder und Schieber-Stopfbüchsen.

Bei Dampfspannungen bis zu 6 Atmosphären.

Für diese verhältnismäßig geringe Beanspruchung, zumal wenn es sich um Naßdampf handelt, ist eine geflochtene Hanfpackung ausreichend, die mit einer guten Graphitschmiere oder mit einem hochschmelzenden Fett (sog. Steam- oder Stymolschmiere) recht innig imprägniert sein soll. Auch die Verwendung einer verbesserten quadratischen Talkumpackung, in gutem Zylinderöl gefettet, ist zu empfehlen. Sofern unter schwierigen Betriebsverhältnissen die Verwendung einer widerstandsfähigeren Packung erforderlich sein sollte, wird eine Asbestpackung vorzuschlagen sein, die ebenfalls am zweckmäßigsten mit hochschmelzendem Fett zu imprägnieren ist. Von der Verwendung getalgter Packungen ist abzuraten, da animalische Fette unter der Einwirkung des Dampfes schnell ausschmelzen, wodurch die Packung trocken wird und schnell festbrennt, sofern nicht durch reichliches Nachölen die erforderliche Schmierfähigkeit erhalten bleibt.

Bei Dampfspannungen bis zu 9 Atmosphären handelt es sich bereits um ziemlich hohen Druck und Heißdampf, für welchen aus vegetabilen Faserstoffen wie Hanf und Baumwolle hergestellte Packungen nicht mehr genügende Widerstandsfähigkeit besitzen, da sie unter der Einwirkung des Heißdampfes leicht verbrennen und unbrauchbar werden. Für diesen Zweck kommen demnach nur aus Asbestfäden hergestellte Packungen in Frage, die in geeigneter Weise imprägniert sind. Vorzugsweise werden Asbest-Graphitpackungen verwendet und neben einer zweckmäßigen und hitzebeständigen Imprägnierung ist besonders auf sachgemäße Flechtart zu achten. Auch Asbest-Fettpackung mit hochschmelzendem Fett sowie verbesserte quadratische Asbest-Talkumpackung in Heißdampf-Zylinderöl gefettet, finden gern Verwendung.

Bei höchsten Dampfspannungen und Ueberhitzer-Anlagen ist auf eine besonders sorgfältige Auswahl der zur Verwendung kommenden Packungen zu achten. Hier dürfen nur die allerbesten Konfektionen imprägnierter Asbestpackungen Verwendung finden, die eine absolute Betriebssicherheit gewährleisten. Minderwertige Qualitäten versagen sehr schnell, fliegen leicht heraus und können durch Betriebsstörungen schweren Schaden herbeiführen. Eine Asbestpackung, die in einer für höchste Beanspruchung zusammengestellten Graphit-Gummi-Komposition geklöppelt wird, so daß jeder einzelne Faden sorgfältig imprägniert ist, hat sich unter schwierigsten Betriebsverhältnissen sehr gut bewährt. Diese Packung enthält außerdem einen mit hochschmelzendem Fett gefüllten Gummischlauchkern, der im Gebrauch eine selbstschmierende Wirkung ausübt. Die besondere Imprägnierung erschwert dem Kondenswasser das Eindringen in die Packung und erhöht dadurch wesentlich deren Lebensdauer. Bei anderen Asbest-Graphitpackungen ist besonders darauf zu achten, daß sie durchweg aus einzelnen Strähnen geflochten sind und möglichst keinen Einlauf enthalten. Auch Garlock-Packungen, Asbest-Kautschuk-Packungen mit oder ohne Metalleinlagen finden Verwendung. Bei alten Maschinen mit ausgelaufener Grundbüchse und riffigen Kolbenstangen empfiehlt sich die Verwendung imprägnierter Asbestpackungen, die mit Metalldraht (Kupfer- oder Bleidraht) durchflochten sind.

Für Dampf-Ventil-Spindeln empfiehlt sich die Auslese geeigneter Packungen unter denselben Gesichtspunkten wie bei höchsten Dampfspannungen.

Pumpen-Packungen.

Für Kaltwasser bei normalem Druck genügt im allgemeinen eine geflochtene Hanfpackung, die in gutem Talg gefettet ist. Verbesserte quadratische Talkumpackung in Talg findet ebenfalls häufig Verwendung und sofern auf eine besonders weiche und geschmeidige Konfektion Wert gelegt wird, empfiehlt sich eine aus gutem Baumwollgarn geflochtene und getalgte Packung, welche diese gewünschten Eigenschaften in hohem Maße besitzt.

Für hohen Druck und hydraulische Anlagen sind naturgemäß entsprechend widerstandsfähigere Packungen zu verwenden. Hanfpackungen müssen aus besonders langfaserigem Hanfmaterial hergestellt und mit geeignetem Spezialfett imprägniert sein. Für höchste hydraulische Anforderungen werden aus massiven Lederstreifen hergestellte Packungen oder kombinierte Lederpackungen bevorzugt. Packungen aus Hanf- oder Ramiegarn, die in sachgemäßer Weise mit Bleidraht durchflochten und imprägniert sind, haben sich ebenfalls sehr gut bewährt.



Für Warmwasserpumpen.

Bei Temperaturen bis zu 70° C empfiehlt sich ebenfalls die Verwendung geflochtener Hanf- oder Baumwollpackungen, die aber mit hochschmelzendem Fett (Steam- oder Stymolschmiere) imprägniert sein müssen, da Talg, wie bereits erwähnt, nur einen verhältnismäßig niedrigen Schmelzpunkt aufzuweisen hat. Bei Temperaturen über 70° C ist dagegen die Verwendung gefetteter Asbestpackungen vorzuziehen, die in zweckentsprechender Weise imprägniert sein müssen und höhere Widerstandsfähigkeit bieten als die aus vegetabilen Fasern hergestellten Packungen.

Für Zuckersaft-Pumpen

werden trockene Ramiepackungen bevorzugt, doch ist dabei zu bemerken, daß Ramiegarn noch sehr schwer erhältlich ist, so daß als Ersatz häufig trockne Baumwollpackung verwendet wird, die sich ebenfalls sehr gut bewährt hat. In der Vorkriegszeit wurde häufig englische Seidenband-Packung in einzelnen Streifen verwendet, deren Import jedoch infolge der abnormen Valutaverhältnisse unmöglich geworden ist. Eine in Gummilösung geflochtene Baumwollpackung hat sich ebenfalls in zufriedenstellender Weise bewährt.

Für Säuren, Laugen und sonstige ätzende Flüssigkeiten

können nur aus Asbest hergestellte Packungen verwendet werden, da vegetabile Faserstoffe von der Säure sofort zerfressen werden. Die Packung muß mit säurefestem Fett imprägniert sein und wird sich eine mit Bleidraht durchflochtene Asbestpackung stets gut bewähren, da der Bleidraht die Haltbarkeit der Packung sehr günstig beeinflußt.

Wenn wir mit obigen Ausführungen die gebräuchlichsten Verwendungsarten geschildert haben, so gibt es selbstverständlich noch eine ganze Anzahl der verschiedensten Zwecke, für welche die Verwendung geeigneter Stopfbüchsen-Packungen in Frage kommt. Deren einzelne Erörterung würde aber zu weit führen und es muß dem Verbraucher überlassen bleiben, sich von seinem Lieferanten in sachgemäßer Weise beraten zu lassen. Es soll aber noch eine Anleitung gegeben werden, die es auch dem Nichtfachmann ermöglicht, Stopfbüchsen-Packungen auf ihre qualitative Beschaffenheit und sachgemäße Ausführung näher zu prüfen.

Bei der Untersuchung von Stopfbüchsen-Packungen ist in erster Linie darauf zu achten, daß die zur Herstellung verwendeten Rohmaterialien von einwandfreier Beschaffenheit sind. Ein schönes und gefälliges Aussehen der Packung ist noch lange kein Beweis für eine gute Qualität. Imprägnierte Packungen müssen in erster Linie durch und durch gefettet sein, damit eine ausreichende Schmierfähigkeit gewährleistet wird. Nachdem diese Feststellung durch Aufflechten eines abgeschnittenen Stückchens erfolgt ist, werden einige gut aufgedrehte Strähnen entfettet und zwar zweckmäßigerweise dadurch, daß sie in Benzin oder Benzol gut ausgewaschen und alsdann getrocknet werden, wodurch das zur Herstellung der Packung verwendete Fasermaterial genau sichtbar wird.

Für die Herstellung imprägnierter Asbestpackungen sollten nur weiße Asbestfäden in bester Handelsqualität verwendet werden. Häufig finden sich Packungen, die im Interesse eines billigeren Herstellungspreises aus blauen oder blauweißen Fäden hergestellt sind. Die Verwendung derartiger Packungen sollte vermieden werden, da Blauasbest wesentlich spröder und härter ist, als der Weißasbest und infolgedessen Eigenschaften entwickelt, die nachteilig wirken und die Kolbenstangen stärker angreifen als Packungen, die aus weißen Asbestfäden hergestellt sind. Es ist ferner darauf zu achten, daß die Asbestfäden nicht übermäßig mit vegetabilen Spinnfasern durchsetzt sind. Um die erforderliche Spinnfähigkeit zu erzielen, ist ein Zusatz von Baumwollfaser erforderlich, der aber 15 Prozent nicht überschreiten sollte. Durch sorgfältiges Auseinanderziehen eines getrockneten Asbestfadens wird die Baumwollfaser sichtbar. Hält man das auseinandergezogene Material über eine offene Flamme, so wird die Baumwolle durch schnelles Aufflammen verzehrt, während der Asbest bekanntlich nicht verbrennt und auch hierbei wird sich beobachten lassen, ob der Baumwollzusatz ein mehr oder weniger großer ist. Häufig glaubt man eine Asbestpackung dadurch prüfen zu können, daß man einen einzelnen, aber noch gefetteten Asbestfaden über ein brennendes Streichholz oder Feuerzeug hält und wundert sich, wenn ein solcher Faden dann brennt. Derartige Versuche führen aber zu Trugschlüssen, da jedes Fett bekanntlich sehr leicht brennt und deshalb auch ein gefetteter Asbestfaden solange brennen muß, bis das Fett vollständig verzehrt ist. Einen Beweis dafür bildet das Taschenfeuerzeug, das bekanntlich Asbestfaden als Docht enthält und seinen Zweck verfehlt hätte, wenn das im Docht enthaltene Benzin nicht brennen würde. In der Stopfbüchse haben wir es aber bekanntlich nicht mit offenem Feuer, sondern mit Heißdampf zu tun, so daß die in der Packung enthaltenen hitzebeständigen Oele nicht verbrennen können und die Eigenschaften der unverbrennbaren Asbestfäden voll zur Auswirkung kommen.

Gefettete Baumwoll- oder Hanfpackungen erhalten oft dadurch ein geschmeicheltes Aussehen, daß durch reichlichen Zusatz von Paraffin eine Festigkeit der Ware erzielt wird, welche die Packung wesentlich haltbarer erscheinen läßt, als eine in reinem Talg gearbeitete Packung, die sich naturgemäß weicher anfaßt. Oft dient diese künstliche Härtung nur dazu, um eine lose und unsachgemäße Flechtart oder minderwertiges und wenig haltbares Garnmaterial zu verdecken. Werden die Packungen entfettet, dann läßt sich leicht feststellen, ob ein langfaseriges und qualitativ einwandfreies Hanf- oder Baumwollgarn verwendet wurde oder, wie es sich bei billigen Fabrikaten häufig erweisen lassen wird, ein minderwertiges und kurzstapeliges Abfall- oder Mischgarn.

Auch imprägnierte Asbestpackungen erhalten durch künstliches Härten oft ein besonders festes Aussehen, wodurch ebenfalls der Eindruck erweckt wird, als ob die Packung sehr fest geflochten und tadelloses Material verwendet sei. Legt man die Packung auf eine heiße Platte, dann wird bei derartig gehärteten Packungen das Fett schnell weich werden und die Packung, wenn sie nicht fest geflochten ist, schlapp und lappig werden. Dadurch ist der Beweis erbracht, daß die verwendeten Asbestfäden von minderwertiger Beschaffenheit sind, da sie nicht die erforderliche Zug- und Reißfestigkeit besitzen, die für die Herstellung eines festen Geflechtes unbedingt erforderlich ist. Eine aus einwandfreien Asbestfäden sachgemäß geflochtene Packung wird demnach auch in durchgewärmtem Zustand fast nichts von ihrer ursprünglichen Festigkeit einbüßen.

Es soll nochmals ausdrücklich darauf hingewiesen werden, daß die Auswahl an Stopfbüchsen-Packungen ausschließlich nach qualitativen Gesichtspunkten vorgenommen werden soll. Grundbedingung für eine zuverlässige, gut dichtende und haltbare Packung ist die Verarbeitung erstklassiger Rohmaterialien. Eine qualitativ hochwertige Packung stellt sich im Preis selbstverständlich teurer als minderwertige Qualitäten. Der Preisunterschied wird aber reichlich aufgewogen durch die bessere Dichtungsfähigkeit und längere Lebensdauer einer guten Packung, abgesehen davon, daß eine minderwertige Packung sehr häufig ausgewechselt werden muß und dadurch nicht nur viel Zeitversäumnis verursacht, sondern auch die Gefahr ernsthafter Betriebsstörungen mit sich führen kann. Mehr als anderswo gilt der Grundsatz, daß die beste Packung die im Gebrauch billigste ist.

Als Anleitung für zweckmäßiges Einlegen diene noch die folgende

Gebrauchsanweisung:

Die Stopfbüchse wird sauber gereinigt und die Packung in einzelnen, abgepaßten Ringen mit versetzten Schnittflächen eingelegt. Nachdem der Stopfbüchsendeckel leicht angezogen ist, wird beim Anlassen der Maschine vielleicht etwas Dampf ausströmen, doch hört dies in ganz kurzer Zeit auf, nachdem die Packung durch den eintretenden Dampf gequollen ist. Alsdann empfiehlt sich, die Muttern wieder etwas zu lockern, damit die Packung sich ausdehnen kann. Keinesfalls darf die Packung sofort nach dem Einlegen gleich scharf angezogen werden! Es hat sich ferner als sehr vorteilhaft erwiesen, wenn bei ausgelaufenen oder riffigen Kolbenstangen als Grund- und Schlußring eine beliebige, trockene Faserpackung verwendet wird. Bei selbstschmierenden Packungen wird dadurch auch verhindert, daß das Fett aus der Stopfbüchse herausquillt. Auch die beste Packung erfordert selbstverständlich eine sorgsame und sachgemäße Wartung, damit durch rechtzeitiges Oelen ein Festbrennen in der Stopfbüchse vermieden und dadurch eine Beschädigung oder Zerstörung der Packung verhindert wird.

Sn.

Allgemeine Büro-Ausstellung in Berlin
vom 26. April bis 6. Mai 1923.

Die gesamte deutsche Bürobedarfs-Industrie rüstet zu dieser Ausstellung, die im Sportpalast in Berlin W, Potsdamer Str. 72/72a, stattfinden wird. Die Vorarbeiten sind soweit gediehen, daß ein glänzendes Gelingen der Veranstaltung gesichert ist. Sämtliche Plätze, auch diejenigen auf der Galerie, sind vergeben. Auf dieser Ausstellung werden sehr viele Neuheiten in Büromaschinen aller Gattungen und Bürobedarfsartikeln aller Art zum ersten Male vorgeführt werden, um das Interesse für diese hervorragenden deutschen Erzeugnisse in den weitesten Kreisen zu wecken und zu stärken. Der Besuch der Ausstellung wird zweifellos sehr stark werden, da nicht nur aus ganz Deutschland, sondern auch aus dem Auslande bereits Besucher angemeldet sind.

Die Krise in der Verbandstoff-Industrie.

Es wird dem aufmerksamen Beobachter nicht entgangen sein, daß die Verbandstoff-Industrie sich gegenwärtig in einer Krisis befindet, die zu einer Lösung drängt. Es handelt sich nicht etwa um eine durch die politischen Verhältnisse hervorgerufene wirtschaftliche Krisis, wie sie gegenwärtig wohl alle Industriezweige mehr oder minder durchmachen, sondern um einen Vorgang, der mit dem ganzen Aufbau der deutschen Verbandstoff-Industrie zusammenhängt.

Von jeher bestand in der Verbandstoff-Industrie bezüglich der Absatzgebiete eine scharfe Trennung, denn wenn sich auch die Mehrzahl der Verbandstoff-Fabriken der Pflege des Zwischenhandels widmete, so gab es doch immer einzelne Firmen, die unter Umgehung des Zwischenhandels ausschließlich mit Konsumenten, d. h. mit Krankenanstalten, Krankenkassen und Betriebs-Krankenkassen arbeiteten. Schon gegen Ende des vorigen Jahrhunderts war diese Spaltung offenkundig, aber mit der steigenden Industrialisierung Deutschlands stieg der Verbrauch der erwähnten Großkonsumenten, und es lag nahe, daß immer mehr Liebhaber für die Gewinnung dieses Marktes auftraten. Selbstverständlich blieb es nicht ohne Gegenwehr der am meisten interessierten Kreise, nämlich der Wiederverkäufer, aber es hat wohl an der nötigen Energie gefehlt, den Kampf systematisch zu betreiben und sich in geeigneter Weise zusammenzuschließen. Kurz vor dem Kriege gingen die Krankenkassen dazu über, sich stärker als bis dahin auf Selbstabgabe von Verbandmitteln und ähnlichen Artikeln einzurichten, und es kam damals zu einem Zusammenschluß der beteiligten Kreise, nämlich des Apotheker-Vereins, der Drogisten-Vereinigung, der Bandagisten und Instrumentenmacher und anderer kleiner Gruppen, die an der Entwicklung der Dinge interessiert waren. So weit uns erinnerlich, trat diese lose Vereinigung von Interessentengruppen an den Reichstag mit einer Petition heran, den Krankenkassen das Recht der Selbstdispensation zu nehmen oder mindestens einzuschränken, aber durch den Kriegsausbruch ist die ganze Sache wohl im Sande verlaufen

Betrachtet man die Frage der Selbstdispensation der Krankenkassen von höherer Warte, so liegt auf der Hand, daß den Betriebskrankenkassen, also den Krankenkassen größerer Werke, in keiner Weise das Recht abgesprochen werden kann, einzukaufen, wo es am billigsten ist, einerlei ob unmittelbar bei der Fabrik oder den Wiederverkäufern; aber in vielen Fällen wird der Bedarf solcher Fabrikbetriebe nicht so bedeutend sein, daß sich der Bezug im Großen lohnt, während auf der anderen Seite vielfach gute Beziehungen zu den am Platze befindlichen Wiederverkäufern bestehen, die es zur Aufnahme unmittelbarer Beziehungen zur Fabrik nicht kommen lassen. Anders liegt es bei den öffentlichen Krankenkassen, die selbstverständlich die Pflicht haben, im Interesse ihrer Mitglieder möglichst wirtschaftlich zu verfahren, denen andererseits aber auch die Pflicht obliegt, auf das allgemeine Interesse Rücksicht zu nehmen. Es kann niemals Aufgabe öffentlicher Kassen sein, wichtige Teile des Volkskörpers, nämlich den Mittelstand, zu schädigen, denn die Schäden dieser Art würden den finanziellen Vorteil, den die Kassen unter Umständen haben könnten, bei weitem überwiegen. Ein gesunder Mittelstand ist gerade in heutiger Zeit von unendlicher Bedeutung für den Wiederaufbau Deutschlands, und infolgedessen muß das Ergehen dieses Standes mit ausschlaggebend sein bei der Beantwortung der Frage, wie weit die Krankenkassen in dem Bestreben, selbst zu dispensieren, gehen dürfen. Abgesehen davon ergeben sich Schwierigkeiten technischer Art, denn die Selbstdispensierung bedingt die Einrichtung großer Lagerräume und die Festlegung bedeutender Kapitalien. Die meisten öffentlichen Krankenkassen leiden nun bekanntlich nicht an Geldüberfluß, und es ist eine ewige Klage der Aerzte, daß sie die Honorare mit großer Verspätung erhalten. Mit diesen Umständen verträgt es sich nicht, daß die Kassen ihre verfügbaren Gelder in Waren festlegen und dadurch die Aerzte in Geldverlegenheut bringen. Schließlich erfordert der Betrieb eines derartigen Warenlagers besondere Kenntnis und es können besonders in Zeiten der jetzigen Konjunktur-Schwankungen ganz erhebliche Verluste entstehen. Die Krankenkassen sind von Natur reine Verwaltungskörper, und ob es zweckmäßig ist, den Beamtenapparat mit Handelsgeschäften zu belasten, ist eine Frage. Wir leben in einer Zeit der Schiebungen und es muß leider festgestellt werden, daß manche Krankenkassen mit Selbstdispensation sich davon nicht ferngehalten haben. Es steht fest und kann jeder Zeit bewiesen werden, daß einzelne Kassen mit dem Rechte, Warenbestände aus Heereslagern zu übernehmen, Mißbrauch getrieben haben, daß weit größere Mengen, als der Betrieb der Krankenkassen erfordert, beantragt und eingekauft wurden und daß die überschießenden Mengen nachher an Schieber verkauft worden sind. Ob die Schuld an diesem Uebelstand nun die betreffenden Krankenkassen-Verwaltungen selbst oder einzelne Organe derselben trifft, mag dahingestellt sein, Tatsache ist aber, daß derartige Schiebungen vorgekommen sind.

Dies alles gibt zu denken, ob die Krankenkassen auf dem richtigen Wege sind, und ob es nicht Sache der Regierung wäre, die Angelegenheit zum Gegenstand ernster Erwägungen zu machen und für Abhilfe etwaiger Mißstände zu sorgen. Abgesehen davon bedarf das Verhältnis der Verbandstoff-Industrie zu den Kassen aller Art, zu Krankenhäusern usw. einer gründlichen Revision. Wenn ein Verband, wie der der Verbandstoff-Industrie, Anspruch darauf macht, einen gewissen Einfluß auf die Ausgestaltung des Handels zu gewinnen, so darf er sich nicht der Aufgabe entziehen, zutagegetretene Schäden der besprochenen Art anzufassen und für ihre Beseitigung zu sorgen. Ein Industrie-Verband hat schließlich nicht nur das Recht Preise zu diktieren, die es seinen Mitgliedern möglich machen, lebensfähig und entwicklungsfähig zu bleiben, sondern ein weitblickender Verband hat auch die Pflicht, das Verhältnis zur Außenwelt zu regeln, dafür zu sorgen, daß Auswüchse, die die Allgemeinheit schädigen, beseitigt werden. Wenn augenblicklich die Klagen über das Verhalten einzelner Verbandstoff-Fabriken gegenüber den Krankenkassen nicht zur Ruhe kommen wollen, so ist das nach unserer Auffassung Anlaß genug, einzugreifen und für eine solche Regelung der Angelegenheit zu sorgen, daß eine gedeihliche Entwicklung sowohl der Verbandstoff-Industrie wie der Abnehmerkreise gesichert wird. Eine allgemeine Preistreiberei würde zu Vorkriegsverhältnissen führen, die bekanntlich derartig waren, daß kaum irgend eine Verbandstoff-Fabrik etwas verdiente, und daran hat niemand Interesse. Auf der anderen Seite würde die Linie, die im allgemeinen Verkehrsleben zwischen Produzenten, Wiederverkäufern und Konsumenten besteht, verwischt werden. Es würde Unsicherheit in die Konsumentenkreise getragen und das vermittelnde Glied, die Wiederverkäufer, würden in ihrer Existenz gefährdet.

Aus diesem Gesichtspunkte heraus erfordert die gegenwärtige Situation eine prinzipielle Regelung, und es kann den beteiligten Kreisen nicht schwer fallen, in gemeinsamen Besprechungen Grundlinien festzulegen, die einem Weiterumsichgreifen der zutagegetretenen Schäden einen Riegel vorschieben. Nach unserer Auffassung müßte festgelegt werden, wie weit es öffentlichen Krankenkassen gestattet sein soll, selbst zu dispensieren, und wie weit es notwendig erscheint, durch Verträge besondere Vorteile festzulegen. In gleicher Weise wie in der Nachkriegszeit das Verhältnis zwischen Arbeitnehmern und Arbeitgebern geregelt ist, müßte sich das Verhältnis zwischen Produzenten, Wiederverkäufern und Konsumenten regeln lassen, derart, daß man den Bedarf der Konsumenten staffelweise festlegt und bestimmt, welche Vorteile den einzelnen Gruppen zu bewilligen wären. Der Bedarf der einzelnen Kassen läßt sich unschwer ermitteln und die Einteilung in Gruppen nach der Höhe ihres Bedarfs leicht vornehmen. Es wird in der Hauptsache Aufgabe der Wiederverkäufer sein, Verhandlungen dieser Art durchzusetzen und wenn der erforderliche Wille vorhanden ist, wird sich auch der Weg hierzu finden.

Andererseits haben die Verbandstoff-Fabrikanten ein lebhaftes Interesse daran, mit den Wiederverkäufern, mit denen sie durch jahrzehntelange Beziehungen verbunden sind, weiter verbunden zu sein, und schließlich müssen sich die Krankenkassen über ihre Verpflichtungen der Allgemeinheit gegenüber unter allen Umständen klar werden. Dort, wo es an der erforderlichen Klarheit über diese Verpflichtungen fehlt, ist es Sache der Regierung, mit dem nötigen Nachdruck für Klarheit zu sorgen.

Die Verhältnisse werden jeden Tag unerfreulicher und wenn wir noch längere Zeit diese unklaren und schweren wirtschaftlichen Verhältnisse zu tragen haben, werden zweifellos zahlreiche Opfer auf der Strecke bleiben. Viele Fabrikanten und gewiß auch große Teile des Zwischenhandels leiden unter den Verhältnissen in ganz außerordentlicher Weise, und es heißt nicht umsonst, daß der ganze Körper leidet, wenn einzelne Teile erkrankt sind. Möchten die Beteiligten zur rechten Zeit zur Einsicht kommen, daß die Verhältnisse unbedingt des Eingreifens bedürfen, und möchte sich niemand der Verpflichtung, an der Gesundung mitzuarbeiten, entziehen. Der Aufbau Deutschlands vollzieht sich nicht in gigantischem Geschehen, sondern in gewissenhafter Einzelarbeit vieler Millionen, und jeder sollte sich bewußt sein, daß er hieran mitzuarbeiten verpflichtet ist.

Neuter.

Deutschlands Wirtschaftslage.

Unter dem Titel: „Deutschlands Wirtschaftslage unter den Nachwirkungen des Weltkrieges“ ist soeben vom Statistischen Reichsamt eine Schrift (Verlag: Zentralverlag, Berlin W 35, Potsdamer Str. 41, 60 Seiten, 2000 M) herausgegeben worden, die sich zur Aufgabe gesetzt hat, an Hand von unwiderleglichen Tatsachen- und Zahlenmaterials den Irrtümern und Mißverständnissen entgegen zu treten, die leider in weitem Umfange das In- und Ausland bei der Beurteilung der wirtschaftlichen Lage des Deutschen Reichs, insbesondere seiner Leistungs- und Zahlungsfähigkeit, beherrschen. Der reiche und außerordentlich instruktive und aufklärende Inhalt, Zusammenstellungen zumeist auf Grund amtlichen Materials, verpflichtet uns, unsere Leser auf diese Schrift aufmerksam zu machen und einzelne Ergebnisse von ganz besonderem Wert hier hervorzuheben. Dies um so mehr, als die Schrift gerade in einem Zeitpunkt erscheint, der Deutschland zwingt, alles daran zu setzen, das Volk im Inland, aber auch die Völker draußen über die wahre Lage des Reichs und der deutschen Wirtschaft zuverlässig zu unterrichten.

Die Schrift zerfällt in drei große Hauptabschnitte. Der erste behandelt die Leistungen Deutschlands auf Grund des Waffenstillstandsvertrags und des Vertrags von Versailles. In dem zweiten, umfangreichsten Abschnitt werden die Wirkungen der Gebietsabtretungen, der Sach- und Barleistungen auf die deutsche Volkswirtschaft dargestellt. Der dritte Abschnitt beschäftigt sich in einer mehr anhangsmäßigen Form mit den Wirkungen des Vertrags von Versailles auf das Ausland.

Ausgehend von der Tatsache, daß das Deutschland von heute nicht mehr das Deutschland von vor dem Kriege ist, daß Deutschland heute nur noch ein Torso, nachdem es 13 Prozent der Fläche, 10 Prozent der Bevölkerung, 26 Prozent der Steinkohlenproduktion, 75 Prozent der Eisenerzproduktion, 68 Prozent der Zinkerzproduktion, 16 Prozent der Weizen- und Roggenernte, 18 Prozent der Kartoffelernte, 89 Prozent seiner Handelsflotte verloren hat, wird geschildert, was gleichwohl dieses Deutschland in Erfüllung des Waffenstillstandsvertrags und des Vertrags von Versailles geleistet hat. Weit mehr als 50 Milliarden Goldmark betragen diese Leistungen. Allein die Reparationsleistungen belaufen sich auf 42,78 Milliarden Goldmark. Davon entfallen 36,8 Milliarden auf Leistungen aus vorhandenen Beständen (Reichs- und Staatseigentum in den abgetretenen Gebieten, Saargruben, Kabel, Eisenbahnen und Handelsflotte, Privateigentum im Ausland, Rücklaßgüter usw.), 3,75 Milliarden Goldmark auf Leistungen aus laufender Produktion und 2,23 Milliarden auf Barleistungen. Dazu kommen die Leistungen außerhalb der Reparation, das sind u. a. die Zahlungen im Ausgleichsverfahren, ein Teil der Besatzungskosten, die sich insgesamt bisher schon auf 4,5 Milliarden Goldmark beziffern, die Restitutionen und Substitutionen, die Ausgaben zur Durchführung des Vertrags von Versailles im Inland, die Kommissionslasten, die Erstattung der elsaß-lothringischen Kriegsausgaben usw.

Aus dieser gesamten Vergewaltigung Deutschlands, aus der Schmälerung der Nahrungsmittel- und Rohstoffbasis infolge der Gebietsabtretungen, aus der Verringerung der Arbeitskraftnerven infolge des Krieges und der Blockade, aus der Abgabe von vielen Milliarden an die ehemaligen Feinde erklärt sich die mißliche Lage des Staatshaushalts, des Geldwesens und der Zahlungsbilanz. Die Passivität der Zahlungsbilanz, die allein in den 4 Jahren 1919 bis 1922 auf 14 Milliarden Goldmark berechnet wird gegenüber einer jährlichen Aktivität von 1 Milliarde Gold vor dem Kriege, ist die notwendige Folge der Gebietsabtretungen, des Raubes des Eigentums im Auslande und der ungeheuren Reparationslasten. Diese Passivität der Zahlungsbilanz wiederum hat die Zerrüttung der Mark herbeigeführt, die in immer schnelleren Sprüngen die Mark bis zum Dollarstand von 50 000 fallen und den Notenumlauf zu den Billionenbeträgen anschwellen ließ, die wir heute erleben und die dann als letztes Glied das Reichsbudget vernichtete. Im Sommer vorigen Jahres war es gelungen, die Einnahmen und Ausgaben im ordentlichen Etat in Einklang zu bringen. Dieser Anfang der Gesundung wurde durch den im Herbst riesenhaft einsetzenden Marksturz zerstört; die Ausgaben des Reichs stiegen ins Ungemessene und fanden in den Einnahmen, die mit der Geldentwertung und den sich dieser schnell anpassenden Ausgaben nicht Schritt halten konnten, keinen Ausgleich.

Und wie die Not des Staates stieg die Not der Wirtschaft und des Volkes. Die Lebenshaltung verteuerte sich von Tag zu Tag, Löhne und Gehälter, besonders die der qualifizierten Kräfte hatten immer mehr die Tendenz, auf das Existenzminimum herabzusinken, die Renteneinkommen wurden zu einem Nichts, der Verbrauch sank, das Vermögen schmolz dahin. Besonders interessant und eindrucksvoll sind die Ausführungen über die Scheinblüte der deutschen Wirtschaft. Man kann so oft lesen und in Frankreich wird immer und immer wieder betont, daß es der deutschen Industrie glänzend ginge. Die Zahlen zeigen aber ein ganz anderes Bild. Der Dividendenertrag der deutschen Aktiengesellschaften betrug im Geschäftsjahre 1912/13 1332 Millionen Goldmark, für das Jahr 1922 dagegen wird der gesamte Dividendenertrag nur auf 24,5 Millionen Goldmark geschätzt, und zwar unter Berücksichtigung aller Kapitalerhöhungen, der sogenannten Verwässerung, der Neugründungen usw. Selbst der Vermögensbesitz in Aktienform hat eine ungeheure Verminderung erfahren. Wurde nach dem Kursstand von 31. Dezember 1913 das damals 17,4 Milliarden Mark betragende Kapital der Aktiengesellschaften mit 31,2 Milliarden Goldmark bewertet, so repräsentierte die Summe aller Aktien Ende Dezember 1922 nur noch einen privatwirtschaftlichen Vermögenswert von 4,9 Milliarden Goldmark. Die scheinbar hohen Kurse täuschen eben über die Riesenverluste hinweg, die die Aktienbesitzer tatsächlich erlitten haben. Man muß sich nur vergegenwärtigen, daß ein früherer Millionär heute ein 5facher Milliardär sein müßte, wenn er seinen Bestand erhalten hätte. Solcher aber gibt es sicher nicht allzu viele. Auch an den Sparkasseneinlagen läßt sich der Kapitalschwund nachweisen. Ende 1913 betrugen diese 13,1 Milliarde Goldmark. 1922 nur noch 2,1 Milliarde. Einen entsprechend großen Rückgang erlitten die Kreditoren bei den deutschen Geldinstituten.

Diese beispiellose Verarmung des ganzen Landes zwingt ganz besonders zu einer Beschränkung aller kulturellen Genüsse. Schon das Wohnbedürfnis, wahrlich kein Luxus, kann nicht befriedigt werden. Fast 1½ Millionen Wohnungen fehlen zurzeit im Deutschen Reich. Die Not der Presse ist bekannt. In den zwei Jahren 1921 und 1922 stellten 243 Tageszeitungen ihr Erscheinen ein, 89 gingen in anderen auf und 167 verkleinerten ihren Umfang erheblich. Das Studententum befindet sich in bitterster Not; mehr als die Hälfte der Studenten muß sich das Geld für das Studium selbst verdienen. Trostlos ist die Lage der deutschen Wissenschaft. Der Gesundheitszustand der breiten Massen wird von Monat zu Monat schlechter, die private und öffentliche Wohlfahrtspflege ist nicht mehr in der Lage, der Not zu steuern, weil die geldlichen Mittel fehlen.

So sieht es tatsächlich in Deutschland aus. Und trotzdem macht das Reich die größten Anstrengungen, seinen Verpflichtungen nachzukommen. Die Ausgaben der Reichsverwaltung wurden auf ein Minimum herabgedrückt. Nach dem Voranschlag für das Rechnungsjahr 1922 entfielen von den gesamten Ausgaben des Reichs in Höhe von 327,9 Milliarden Papiermark nur 6,72 Milliarden oder 2,1 Prozent auf die eigentliche Verwaltung. Damit ist auch erwiesen, daß durch Sparmaßnahmen in der Verwaltung keine erheblichen Summen für die Reparation freigemacht werden können. Denn der Vertrag von Versailles verlangte nach dem Voranschlag allein 226,4 Milliarden Mark oder 69,0 Prozent der gesamten Reichsausgaben. Auch die Steuerschraube kann kaum weiter angezogen werden. Die steuerliche Belastung ist in Deutschland größer als in irgend einem anderen Lande. So betrug z. B. für das Jahr 1922 allein die Einkommensteuer bei einem Einkommen von 5 Millionen Papiermark in Deutschland 36,7 Prozent, dagegen in England nur 14,09 Prozent, in Italien 19,89 Prozent, in Frankreich 10,04 Prozent und in Amerika gar nur 1,10 Prozent.

Diese Verarmung Deutschlands und die weitgehende Heranziehung der Einkommen zur Deckung des Reichsbedarfs, also im wesentlichen zur Bezahlung der Reparation, konnte natürlich nicht ohne Folgen auf die wirtschaftliche Stellung des Deutschen Reichs innerhalb der Weltwirtschaft und damit auf die Volkswirtschaften der anderen Länder sein. Der deutsche Handel schrumpfte gewaltig zusammen. Der gesamte Umsatz war noch nicht einmal halb so groß wie im Jahre 1913. Die Einfuhr ist dem Werte nach um 45 Prozent, die Ausfuhr um 62 Prozent gegenüber 1913 zurückgegangen. Diese Beschränkung der Einfuhr auf der einen Seite, die Zwangslieferungen auf Grund des Vertrages von Versailles auf der anderen Seite und schließlich noch die geringe Kaufkraft Deutschlands, zum Teil als Folge der zurückgegangenen Ausfuhr riefen Absatzstockungen im Ausland hervor, die zuletzt den Charakter einer allgemeinen, in solcher Ausdehnung noch nicht gekannten Weltwirtschaftskrisis annahmen. Welthandel und Weltproduktion lagen darnieder. Im Jahre 1921 ging die Produktion für einzelne wichtige Erzeugnisse wie Kohle, Roheisen, Stahl, Kupfer, Blei, Zink, sowie der Baumwollverbrauch in den Ländern Großbritannien,

Frankreich und Vereinigte Staaten von Amerika bis zu 50, 70, ja über 90 Prozent gegen 1913 zurück. Die Ein- und Ausfuhr sank besonders in England und Frankreich weit unter den Vorkriegsstand. Die übermäßig vergrößerte Handelsflotte der Welt lag zeitweise bis zu einem Drittel und darüber beschäftigungslos in den Häfen. Viele Arbeiterhände ruhten. Im Juni 1921 z. B. waren von 100 der Gewerkschaftsmitglieder arbeitslos in England 23,1 Prozent, in Belgien 9,9 Prozent, in Holland 8,1 Prozent, in Schweden 27,7 Prozent, in den Vereinigten Staaten von Amerka 20,1 Prozent. Und diese Arbeitslosigkeit ist noch keineswegs überwunden. Im Dezember 1922 z. B. waren beschäftigungslos in England 14,0 Prozent, in Holland 14,0 Prozent, in Schweden 21,7 Prozent. Diese Arbeitslosigkeit kann auch erst abnehmen, wenn die Ursache dazu behoben ist. Diese liegt nicht, wie irrtümlich angenommen wird, in der Dumping-Konkurrenz Deutschlands auf dem Weltmarkt — denn mit einer um 62 Prozent zurückgegangenen Ausfuhr kann Deutschland nicht den Weltmarkt mit Waren überschwemmen — sondern in der Verarmung Deutschlands, in dem Mangel an Kaufkraft der deutschen Wirtschaft. Diese aber wird nicht durch Antidumpingmaßnahmen des Auslandes wiederhergestellt, auch nicht durch die Stabilisierung der Mark und die damit verbundene Beseitigung der Dumpingspanne — das Preisniveau in Gold stellte sich z. B. für Industriestoffe (1913/14 = 100) in Deutschland am 15. März auf 154, in England auf 159,6 — sondern sie ist allein durch eine Belebung der Kaufkraft der valutaschwachen Länder zu erwarten. Dies aber, so schließt die Schrift, ist nur auf dem Wege einer endgültigen und vernünftigen Lösung des gesamten Reparationsproblems möglich.

Dies ist in ganz großen Zügen der Inhalt der Materialsammlung. Sie führt durch alle wichtigen Probleme der Zeit hindurch und beleuchtet jedes einzelne durch wirkungsvolle Zahlenzusammenstellungen, die an Objektivität und Beweiskraft nichts zu wünschen übrig lassen.

Die Darstellung ist keine trockene Statistik, sondern lebendige Schilderung; die Hauptergebnisse sind durch graphische Darstellungen leicht verständlich veranschaulicht.

Das Buch sollte zum Katechismus eines jeden Deutschen werden und dürfte in keinem Studierzimmer und keiner Amtsstube, aber ebenso in keinem Bureau, in keinem Haushalt, auf keinem Arbeitsplatz fehlen. Alle jüngeren Leute besonders müssen es lesen, damit sie wissen, wo wir standen und wo wir jetzt stehen. (flspst)

—rl.

Wesen und Grundlagen der Selbstkostenberechnung.

Von Dr. **Kurt Maier.**

III. (Schluß.)

4. Die Verrechnung der Kosten bei der Nachrechnung.

Bei der Verrechnung der Kosten für die Zwecke der Nachrechnung haben wir im allgemeinen wieder genau denselben deutlichen Trennungsstrich zwischen Einzelkosten und Gemeinkosten zu ziehen, wie bei der grundsätzlichen Gliederung der Selbstkosten und bei der Aufstellung von Kostenarten. Hier wie dort stehen sich beide Kostenarten — bis auf einen Fall — getrennt gegenüber und bedürfen daher einer gesonderten Betrachtung und Berücksichtigung in der Selbstkostenberechnung.

Die Verrechnung der Einzelkosten ist nun an und für sich sehr einfach, namentlich in Betrieben mit laufender, einheitlicher Massenfertigung, wo man nicht selten sogar auf eine scharfe rechnerische Trennung zwischen Einzelkosten und Gemeinkosten verzichtet und die Gesamtkosten auf die Erzeugungsmenge derart verteilt, daß sich für die Erzeugungseinheit eine Summe ergibt, die dem Quotienten aus Gesamtkosten und Erzeugungsmenge entspricht. Anders in Betrieben mit sogenannter verzweigter Fertigung. Hier werden zunächst einmal alle diejenigen Kosten ausgesondert, die ohne weiteres gewissen Kostenträgern zugeschrieben und dann in der Regel mit Hilfe von Auftragszetteln oder Auftragskarten im einzelnen nach ihrer tatsächlichen Höhe festgestellt werden können. Die Auftragskarten hätten nach dem Grundplan etwa folgende Positionen aufzuweisen:

1. Auftragsnummer,
2. Beträge der Einzelkosten oder der in Form von Einzelkosten erfaßten Aufwendungen, die auf den Auftrag entfallen.
3. Charakteristische Angaben, die als Schlüssel oder Maßstab für die Berechnung der Gemeinkostenzuschläge dienen, die sogenannten „Schlüsselgrößen“, wie Menge oder Gewicht des Materials, Herstellungszeit usw.
4. Direkte, schon rechnerisch festgestellte Zuschläge für Gemeinkosten.
5. Ebensolche Zuschläge für Wagnis und etwaige weitere Sonderkosten, deren Anfallungsort zweifelsfrei ist.

Bei einer Selbstkostenberechnung, die jeden, selbst den kleinsten kostenverursachenden Vorgang im Produktionsprozeß nachweisen will, empfiehlt es sich nun, von diesen Auftragskarten nicht nur dann Gebrauch zu machen, wenn es sich um Erzeugnisse und Leistungen handelt, die unverkennbar auf Bestellung und damit auf Rechnung des Kunden gehen, sondern auch dann, wenn es sich um Arbeiten handelt, die für den eigenen Betrieb ausgeführt werden, wie etwaige Ausbesserungen, Versuche usw., also kurz gesagt, um Leistungen, die nicht als Vermögenswerte dem Anlagekonto zugeschrieben werden können.

Erst nach Aussonderung aller dieser Einzelkosten aus der Gesamtheit aller der im Produktionsprozeß entstandenen und durch ihn verursachten Aufwendungen läßt sich der Rest als solche Kosten ansehen, die wir oben mit Gemeinkosten im weiteren Sinne bezeichnet haben. Die Verrechnung dieser Gemeinkosten gestaltet sich nun ihrem Charakter entsprechend weit schwieriger, als die der Einzelkosten. Denn wir bedürfen dazu nicht nur eines umständlichen Verteilungsverfahrens, sondern auch eines besonderen Verteilungsschlüssels, einmal für die Verteilung der Gemeinkosten auf die Kostenstellen, zum anderen auch für deren Verteilung von den letzten Kostenstellen auf die Kostenträger.

Im Verteilungsverfahren selbst haben wir drei in sich vollkommen abgeschlossene Stadien zu unterscheiden, deren Reihenfolge sich von selbst ergibt und durch die technische wie wirtschaftliche Betriebsorganisation vorgeschrieben ist. Danach werden zunächst sämtliche Gemeinkosten auf alle Kostenstellen mittels eines später zu erörternden Schlüssels angemessen verteilt, wobei die bei den Kostenstellen angesammelten und zusammengerechneten Beträge in der Endsumme der Höhe der Gemeinkosten gleichkommen. Die Kosten müssen also restlos aufgeteilt sein. Dann werden die an den einzelnen Kostenstellen sich ergebenden Beträge addiert und auf diejenige Kostenstelle gebracht, die zuletzt von den Kostenträgern durchlaufen wird. Wir nennen diese Kostenstelle demnach die „letzte Kostenstelle“, auf die bei dieser Gelegenheit dann auch alle an den gemeinsamen Kostenstellen entstandenen gemeinsamen Kosten umgelegt werden, so daß also bei ihr einmal anfallen: die unmittelbar für die letzte Kostenstelle durch Aufteilung der Kostenarten gefundenen Gemeinkosten und zweitens die durch Aufteilung anderer Kostenstellen hinzukommenden Gemeinkosten. Daraus ist schon ersichtlich, daß eine Selbstkostenberechnung dann um so richtiger wird, je mehr die Kosten auf die letzte Kostenstelle gebracht sind, oder wenn das nicht möglich ist, je weniger Schritte bis zu dieser noch zu tun sind. Dann bleibt es nur noch die Aufgabe des dritten Stadiums, alle die an dieser „letzten Kostenstelle“ gesammelten Gemeinkosten mittels verschiedener Schlüssel oder Zuschlagsformen auf die Kostenträger in einem angemessenen Verhältnis zu verrechnen.

Für den Verteilungsschlüssel, wenigstens bei der Verteilung der Gemeinkosten auf die Kostenstellen, läßt sich nun kein allgemein gültiges Schema aufstellen, lassen sich keine Verfahren angeben, die unbedingt für irgend einen Betrieb restlos Anwendung finden könnten. Es bleibt vielmehr der Aufgabe der kaufmännischen Verwaltung zusammen mit der Betriebsleitung einen oder je nachdem auch mehrere solche Schlüssel im Einzelfall zu suchen und für die Kostenverteilung zur Anwendung zu bringen. Wir können deshalb hier nur allgemeine Andeutungen machen, vielleicht Grundsätze aufstellen, nach denen der Schlüssel teils gefunden, teils gehandhabt werden muß.

Im allgemeinen werden die bei gewissen Kostenstellen anfallenden Wertbeträge die einfachsten Verteilungsschlüssel sein, da deren Verteilung sich dann in prozentualen Sätzen des Gesamtwertes vornehmen läßt. Daneben können aber auch je nach der Art der Kostenstelle Mengen, Gewichte, Flächeninhalte und Stundenzahlen usw. als Schlüssel dienen. Wenn beispielsweise die Heizungskosten eines Unternehmens 100 000 Mark ausmachen und die zu heizenden Räumlichkeiten 20 000 cbm umfassen, so kommen auf 1 cbm 5 Mark Heizungs-

kosten und demnach für die verschiedenen Kostenstellen ein entsprechend Vielfaches. Ebenso ist es bei den Licht- und Kraftkosten, die teils nach Kerzenzahl, teils nach Kraftbedarf in P. S. oder KW-Stunden ausgerechnet und entsprechend verteilt werden. Das sind aber, wie gesagt, nur Andeutungen für die eventuelle Wahl eines Verteilungsschlüssels; grundsätzlich läßt sich dazu nur sagen, daß die tatsächlichen Zusammenhänge zwischen den Gemeinkosten und der ausgeführten Arbeit auf der einen Seite und der für die Rechnung aufgewandte Mühe auf der anderen Seite, auf jeden Fall für die Wahl des Schlüssels ausschlaggebend sein müssen.

Ueber den Verteilungsschlüssel bei der Verteilung der Gemeinkosten von der letzten Kostenstelle auf die Kostenträger haben wir bereits bei anderer Gelegenheit, bei der grundsätzlichen Gliederung der Selbstkosten nach Kostenarten, schon gesprochen. Hier seien die drei Verfahren noch einmal kurz erwähnt und dabei jene Momente hervorgehoben, die bei der Wahl des einen oder anderen Verfahrens im Interesse einer genauen und zweckentsprechenden Selbstkostenberechnung zu beachten sind. Bei dem sogenannten Mengenzuschlagverfahren werden die auf die Kostenstelle entfallenden Gemeinkosten pro Gewichtseinheit umgelegt. Wenn also z. B. die Erzeugungsmenge 100 000 kg ist und die Gemeinkosten 60 000 Mark an dieser Kostenstelle ausmachen, dann entfallen pro Gewichtseinheit, also pro Kilogramm 0,60 Mark Gemeinkosten. Aehnlich liegt es bei dem sogenannten Zeitzuschlagverfahren. Wenn hier beispielsweise die Gemeinkosten einer Kostenstelle pro Stunde 10 Mark ausmachen, und die Arbeitszeit pro Erzeugnis 5 Stunden beträgt, so entfallen auf eine Erzeugungseinheit $10 \times 5 = 50$ Mark Gemeinkosten. Auch bei der Verrechnung der charakteristischen Einzelkosten im Lohn-Material-Einzelkostenzuschlagverfahren werden die Gemeinkosten auf eine Einheit entweder auf 1 Mark Einzellohn oder auf 1 Mark Einzel-Materialkosten usw. gebracht und deren prozentuales Verhältnis zu den Gesamtgemeinkosten festgesetzt. Bestimmte Vorschriften über die Anwendung des einen oder des anderen Verteilungsschlüssels lassen sich nicht machen. Es kommt oft vor, daß mehrere Verfahren nebeneinander angewandt werden, wie überhaupt eine gleichzeitige Anwendung verschiedener Zuschlag- oder Verteilungsverfahren je nach den besonderen Verhältnissen des Betriebs zweckmäßig sein kann. Besonders geeignet für die Beurteilung der Wirtschaftlichkeit der Fertigung ist das Zeitzuschlagverfahren. Da bei ihm die Kosten von der Zeit abhängig sind, so hat eine Verkürzung der Arbeitszeit eine Verringerung der Gemeinkosten und damit auch der Herstellungskosten zur Folge.

Wenn wir bisher die Verrechnung der Einzel- und Gemeinkosten ausführlicher behandelt haben, als andere Fragen der Selbstkostenberechnung, so geschah dies nur aus dem einen Grunde, weil diese Frage die wichtigste, weil auch die am schwersten zu lösende Frage in der ganzen Selbstkostenberechnung ist. Von geringer Bedeutung sind Positionen, wie Sonderkosten, unter denen man hier nur die vorausgesehenen und vorausberechneten besonderen, d. h. über die Kosten normaler Ausführung hinausgehenden Kosten versteht, ferner Ausfälle und Wagnisse, die als Wagnisgebühr nach den in der Verrechnung geschätzten Beträgen in die Selbstkostenberechnung eingesetzt werden. Dieses Wagniskonto wird dann in gleicher Höhe erkannt, während es nur mit den tatsächlich entstandenen Wagnissen unmittelbar belastet wird.

Berücksichtigen wir alle diese Eventualitäten in der Nachrechnung und berücksichtigen wir vor allen Dingen auch die Vergleichung und die danach gehandhabte Richtigstellung der in einem Rechnungsabschnitt durch Zuschlag gedeckten Gemeinkosten mit den tatsächlich aufgetretenen Gemeinkosten, dann müssen die einzelnen Positionen in der Nachrechnung sowohl als solche, als auch ihrer zahlenmäßigen Höhe nach, mit der Buchhaltung voll und ganz übereinstimmen. Erst wenn eine derartige Uebereinstimmung von Buchhaltung und Nachrechnung erzielt wird, ist die Richtigkeit der Nachrechnung und damit der Selbstkostenrechnung überhaupt gewährleistet.

5. Kostenvoranschlag bei der Vorrechnung.

Bei der Vorrechnung benutzen wir im allgemeinen die zuvor bei der Nachrechnung gezeitigten Ergebnisse als Unterlagen, so daß wir jederzeit in der Lage sind, die Gestehungskosten eines Produktes ziemlich genau vorauszubestimmen. Das ist aber nur in einem normalen und steten Wirtschaftszustande möglich, in dem man die entscheidenden Faktoren in ihrer Höhe als ziemlich konstant, wenigstens für einen oder mehrere Rechnungsabschnitte, ansehen kann. Anders gestalten sich erklärlicherweise die Dinge unter dem Einfluß von Preiserhöhungen, Lohnerhöhungen, Aenderungen im Beschäftigungsgrad usw. Hier sind dann gewisse Zuschlagsätze notwendig, deren Schlüsselgrößen dieselben sind, wie bei der Nachrechnung, deren Höhe aber, ebenso wie die Einheitspreise bei den Einzelkosten, den für die Ausführung erwarteten und bei der Ausführung geltenden Verhältnissen entsprechen. Sind dem Verteilungsverfahren die Wertbeträge zugrunde gelegt, dann haben die Veränderungen der Materialpreise und der Lohnsätze nur einen geringen Einfluß auf die Zuschlagsätze, da sich ja Schlüsselgröße wie Gemeinkosten gleichmäßig verändern. Nur bei dem Mengen- und Zeitzuschlagverfahren müssen die Zuschlagsätze in dem Maße verändert werden, wie die Preis- und Lohnsätze auf die Gemeinkosten einwirken. Alle anderen Kostenarten, wie Sonderkosten, Wagnis usw. werden in die Vorrechnung derart eingesetzt, daß die entsprechenden Sätze aus der Nachrechnung sinngemäße Anwendung finden.

Wird eine Vorrechnung derart gehandhabt und sämtliche Beträge richtig eingesetzt, dann ist sie geeignet, im Vergleich mit der Nachrechnung gewisse Unregelmäßigkeiten im Produktionsprozeß aufzuzeigen. Aufgabe der Betriebsleitung ist es dann, diesen Unregelmäßigkeiten nachzuforschen und einen Fertigungsplan aufzustellen, der allen Anforderungen an eine technisch wie wirtschaftlich rationelle Ausgestaltung des Arbeitsprozesses entspricht. Damit ist dann zugleich der höhere, der idealere Wert der Selbstkostenberechnung erkannt und diese zu dem gemacht, was eigentlich ihr ureigenster Zweck sein sollte: ein wirksamer Förderer des technischen wie des wirtschaftlichen Fortschritts zu sein!

Vereinigung
Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten und Händler (E. V.)

Geschäftsstelle: **Dresden-A.,** Ringstr. 18, III.
Syndikus: Karl Theel.

Neuanmeldungen:

Ordentliche Mitglieder:

G. Riesener & Weinhof, Koblenz, Kurfürstenstr. 18.

Außerordentliche Mitglieder:

„Telos“ Verkehrsgesellschaft m. b. H., Berlin W 35, Kurfürstendamm 208.

Neuaufnahmen (ordentliche Mitglieder):

Olschowsky & Blasig, Breslau 2, Neudorfstr. 17
Eduard Müller vorm. Stahl, Dampf-Vulkanisier-Anstalt, Nürnberg, obere Kreuzgasse 14
Stargarder Vulkanisier-Anstalt Hermann Dossow, Stargard i. Pommern, Markt 6
A. Berndt & Co., Guben O.-L., Bahnhofstr. 40
Fr. Ewald & Co. (P. Staake), Berlin-Schmargendorf, Hohenzollerndamm 155
Hans Niegel, Berlin SO, Forster Str. 6, Vulkanisier-Anstalt.

Vereinigung Deutscher Handelsvertreter
für die Chemische Industrie.

Vom Zentralverband Deutscher Handelsvertreter-Vereine wird uns geschrieben: Die auf dem VII. Kongreß Deutscher Handelsvertreter zu Breslau im vorigen Jahre beschlossene Gründung eines Fachverbandes der Handelsvertreter für Drogen und Chemikalien ist nunmehr erfolgt. Der Verband führt den Namen „Vereinigung Deutscher Handelsvertreter für die Chemische Industrie, Fachverband des Zentralverbandes Deutscher Handelsvertreter-Vereine“. Die Geschäftsstelle befindet sich Berlin NW 7, Georgenstraße 47. Der Fachverband besteht zurzeit aus den Ortsfachgruppen in Berlin, Breslau, Bochum, Dortmund, Dresden, Frankfurt a. M., Hamburg, Karlsruhe, Kassel, Köln, Leipzig und München. Die Gründung einer Anzahl weiterer Ortsgruppen ist in die Wege geleitet. Die Berliner Ortsgruppe, Fachgruppe für die Chemische Industrie im Verein Berliner Handelsvertreter, zu deren Mitgliedern fast alle namhaften Berliner Vertreter dieses Geschäftszweiges zählen, hat Anfang dieses Jahres die Zahl von 100 Mitgliedern überschritten. Die Fachgruppe hält monatlich regelmäßige Gruppensitzungen in der Geschäftsstelle Berlin NW 7, Georgenstr. 47, ab. In diesen Sitzungen werden alle Fach- und Standesfragen eingehend erörtert. Die rege Anteilnahme an den Gruppensitzungen zeigt die wachsende Erkenntnis der Mitglieder, daß nur durch kollegialen Zusammenschluß die Interessen der Handelsvertreter gewahrt werden können und daß dann die praktischen Erfolge sich von selbst ergeben.

Ueber die Vulkanisationsbeschleuniger (Vulkacite) Bayer.

(Aus dem Kautschuk-Prüfungs-Laboratorium der Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co.).

Infolge der allgemeinen Einbürgerung der von uns in den Handel gebrachten Vulkanisationsbeschleuniger ist uns von verschiedenen Seiten nahe gelegt worden, eine kurze Darlegung technischer Natur über die Eigenschaften und die Anwendung unserer Beschleuniger an dieser Stelle zu veröffentlichen, welcher Anregung wir hiermit Folge geben.

Teil I: Allgemeine Angaben.

1. Chemische Zusammensetzung.

Handelsbezeichnung		Chemische Bezeichnung
Vulkacit P	=	Piperidyldithiocarbaminsaures Piperidin
Vulkacit A	=	Aldehydammoniak
Vulkacit D	=	Diphenylguanidin
Vulkacit H	=	Hexamthylentetramin
Thiocarbanilid Bayer	=	Diphenylthioharnstoff

2. Eigenschaften. Die von den Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co. in den Handel gebrachten Beschleuniger haben folgende wertvollen Eigenschaften gemein:

a) Erhebliche Herabsetzung der Vulkanisationsdauer und Vulkanisationstemperatur, wodurch große Ersparnis an Arbeitskräften, Energien und maschinellen Einrichtungen erreicht wird.

b) Verbesserung der mechanischen Eigenschaften der Vulkanisate.

c) Erhöhte Lagerbeständigkeit der mit ihnen hergestellten Gummiwaren.

Gegenüber den bekannten anorganischen Beschleunigern wie Bleiglätte usw. haben die Vulkacite den Vorzug, bedeutend wirksamer zu sein und die Herstellung von schnell vulkanisierenden Mischungen mit geringem spezifischen Gewicht zu ermöglichen.

Die Vulkacite sind farblose bis schwach gefärbte Pulver, welche gleichzeitig einen konservierenden Einfluß auf die Vulkanisate ausüben, so daß man bei richtiger Anwendung Gummiwaren von großer Dauerhaftigkeit erhält.

3. Dosierung. Auf den Kautschukgehalt berechnet, setzt man von den Beschleunigern im allgemeinen folgende Mengen zu:

Vulkacit P	1	Proz.
Vulkacit A	1	„
Vulkacit D	1	„
Vulkacit H	1½	„
Thiocarbanilid Bayer	2	„

Bemerkenswert ist, daß die Erhöhung der Beschleunigermenge in keiner Weise proportional ist der Erhöhung der Vulkanisationsbeschleunigung; eine Ausnahme bildet in gewisser Beziehung das Thiocarbanilid Bayer, dessen Wirkung durch Zusatz von 3 und 4 Proz. noch wesentlich gesteigert werden kann.

Der Schwefelzusatz muß bei Verwendung von Vulkaciten um einige Prozent herabgesetzt werden. Allgemein gültige Angaben darüber lassen sich nicht machen, da die Verhältnisse je nach dem zur Anwendung gebrachten Beschleuniger, der Zusammensetzung der Mischung und den gewählten Vulkanisationsbedingungen zu verschieden liegen.

4. Aktivierung durch Zinkweiß. Bei gleichzeitiger Verwendung der Vulkacite mit Zinkweiß kann man Vulkanisationswirkungen von zum Teil außerordentlicher Stärke erzielen.

Vulkacit P und Zinkweiß. Kautschukmischungen, welche neben Vulkacit P auch Zinkweiß enthalten, vulkanisieren bereits auf warmer Mischwalze sowie beim Lagern an. Man muß dieselben entweder erst kurz vor Gebrauch auf nur schwach erwärmter Walze herstellen oder dieselben in zwei Teilen lagern; der eine Teil enthält dann Kautschuk, Schwefel und Zinkweiß, der andere Kautschuk und Vulkacit P neben anderen Zusätzen. Zum Gebrauch werden die berechneten Mengen von beiden Mischungen unter Vermeidung stärkerer Erwärmung zusammengewalzt und sofort weiter verarbeitet. In derartigen Mischungen darf der Schwefelzusatz nur 1 bis 2 Prozent vom Kautschukgehalt betragen; die Vulkanisation von dünneren Platten erfolgt bei 110° C bereits in wenigen Minuten. Zum Spritzen sind Mischungen, welche außer Vulkacit P noch Zinkweiß enthalten, ungeeignet.

Vulkacit A und Zinkweiß. Auch Vulkacit A wirkt bei Zinkweißzusatz sehr kräftig und lassen sich solche Mischungen nur unter Vorsichtsmaßregeln ohne Gefahr der Anvulkanisation lagern und spritzen.

Vulkacit D und Zinkweiß. Unwesentliche Verstärkung der Beschleunigung.

Vulkacit H und Zinkweiß. Bei Verwendung von Vulkacit H ist gleichzeitiger Zinkweißzusatz erwünscht; man erreicht hierbei außer guter Vulkanisationsbeschleunigung noch Produkte von besonders hoher Festigkeit.

Thiocarbanilid Bayer und Zinkweiß. Bei der Verwendung von Thiocarbanilid Bayer ist, um eine kräftige Beschleunigung zu erzielen, ein Zinkweißzusatz erforderlich, der mindestens das drei- bis vierfache von der angewandten Beschleunigermenge betragen soll. Bei Verwendung von 50 Prozent Zinkweiß und darüber (auf den Kautschuk berechnet) wird auch das Thiocarbanilid Bayer zu einem sehr kräftigen Beschleuniger.

5. Einbringung. Man mischt die Vulkacite unter den Schwefel und bringt sie mit dem letzteren zusammen am Schluß des Mischprozesses in die Kautschukmischung ein.

Das Vulkacit soll fein pulverisiert sein und ist vor der Verarbeitung nochmals gut zu sieben, falls Klumpenbildung infolge Hinzutritts von Feuchtigkeit aufgetreten sein sollte (siehe unter Nr. 6).

Handelt es sich um die Einbringung einer nur kleinen Schwefel-Vulkacitmenge, so empfiehlt sich die Verwendung einer Streubüchse.

Um eine besonders feine Verteilung der Vulkacite zu erreichen, kann man auch mit möglichst konzentrierten alkoholischen Lösungen der letzteren arbeiten; das Lösungsmittel wird durch die beim Mischprozeß auftretende Wärme zum Verdunsten gebracht.

6. Aufbewahrung. Die Vulkacite sind in gut verschlossenen Büchsen, kühl und vor Feuchtigkeit geschützt, aufzubewahren.

Teil II: Wirkung der Beschleuniger in verschiedenen Mischungen.

Ueber die Wirksamkeit der Beschleuniger in Gummimischungen sind naturgemäß nur allgemeine Angaben zu machen, da durch die große Anzahl der üblichen Mischungszusätze, welche wiederum in verschiedensten Mengen, sowie Kombinationen zugesetzt werden können, das Gebiet außerordentlich umfangreich wird.

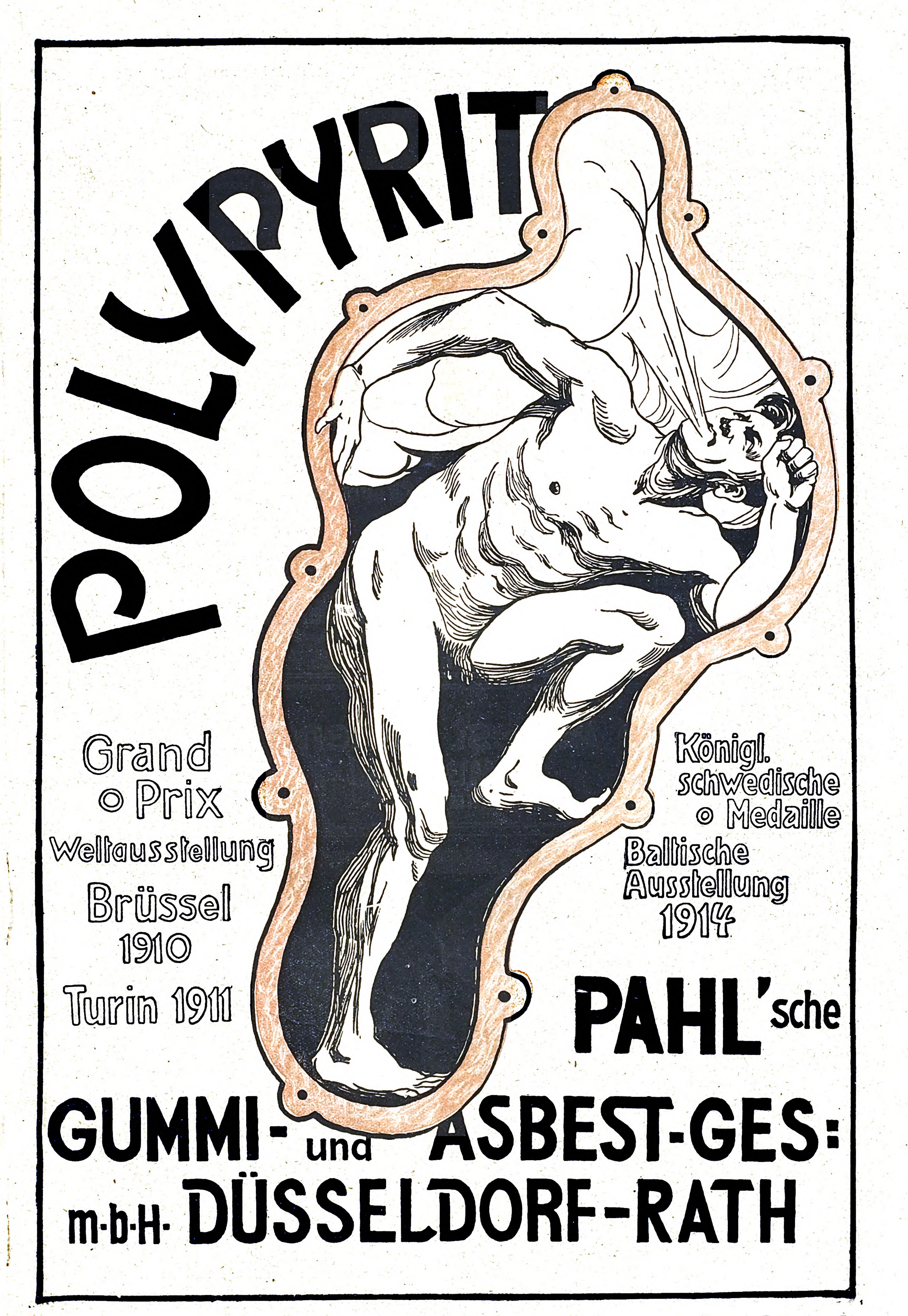
Es sind im folgenden die fünf im Handel befindlichen Vulkanisationsbeschleuniger der Farbenfabriken in einigen gleich zusammengesetzten Mischungen unter gleichen Vulkanisationsbedingungen durchgeprüft worden ohne Rücksicht darauf, welche Zusammensetzung nach den im vorhergegangenen Teil bekanntgegebenen, speziellen Eigenschaften der einzelnen Beschleuniger voraussichtlich die besten Zerreißwerte ergeben hätte.

Bestimmend hierfür war die Annahme, daß dem Kautschuktechniker eine grundlegende Veränderung einer erprobten Mischung im allgemeinen durchaus unerwünscht sein wird; die nachfolgende Zusammenstellung wird Anhaltspunkte geben, welcher Beschleuniger bei gegebenen Mischungen angezeigt erscheint und unter welchen Vulkanisationsbedingungen das Optimum zu suchen sein wird. Für Thiocarbanilid Bayer kommt häufig ein Vielfaches der in der Tabelle angegebenen Menge von 1 Prozent Beschleunigerzusatz in Betracht.

Mischung 1.

100 Smoked sheets, 8 Schwefel, 1 Beschleuniger.

Beschleuniger	Vulkanisation	Festigkeit kg/qcm	Dehnung %	Bemerk.
Vulkacit P	30 Min. 1 Atm.	stark untervulkanisiert		
	30 Min. 2 Atm.	106	900	
	30 Min. 3 Atm.	vollst. übervulkanisiert		
Vulkacit A	30 Min. 1 Atm.	stark untervulkanisiert		
	30 Min. 2 Atm.	116	860	
	30 Min. 3 Atm.	vollst. übervulkanisiert		
Vulkacit D	30 Min. 1 Atm.	stark untervulkanisiert		
	30 Min. 2 Atm.	65	875	
	30 Min. 3 Atm.	vollst. übervulkanisiert		
Vulkacit H	30 Min. 1 Atm.	stark untervulkanisiert		
	30 Min. 2 Atm.	35	980	
	30 Min. 3 Atm.	82	970	
Thiocarbanilid Bayer	30 Min. 1 Atm.	kaum anvulkanisiert		
	30 Min. 2 Atm.	vollst. untervulkanisiert		
	30 Min. 3 Atm.	stark untervulkanisiert		


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Mischung 2.

100 Smoked sheets, 10 Zinkweiß, 6 Schwefel, 1 Beschleuniger.

Beschleuniger	Vulkanisation	Festigkeit kg/qcm	Dehnung %	Bemerk.
Vulkacit P	30 Min. 1 Atm.	vollst.	übervulkanisiert	
	30 Min. 2 Atm.		desgl.	
	30 Min. 3 Atm.		desgl.	
Vulkacit A	30 Min. 1 Atm.	88	875	
	30 Min. 2 Atm.	119	715	
	30 Min. 3 Atm.	134	690	
Vulkacit D	30 Min. 1 Atm.	24	840	stark untv.
	30 Min. 2 Atm.	125	710	
	30 Min. 3 Atm.	28	300	stark überv.
Vulkacit H	30 Min. 1 Atm.	3	690	vstg. untv.
	30 Min. 2 Atm.	148	715	
	30 Min. 3 Atm.	170	580	
Thiocarbanilid Bayer	30 Min. 1 Atm.	vollst.	untervulkanisiert	
	30 Min. 2 Atm.	9	750	stark untv.
	30 Min. 3 Atm.	80	855	desgl.

Mischung 3.

100 Smoked sheets, 10 Magnesia (MgO), 6 Schwefel, 1 Beschleuniger.

Beschleuniger	Vulkanisation	Festigkeit kg/qcm	Dehnung %	Bemerk.
Vulkacit P	30 Min. 1 Atm.	vollst.	untervulkanisiert	
	30 Min. 2 Atm.	92	860	
	30 Min. 3 Atm.	110	840	
Vulkacit A	30 Min. 1 Atm.	vollst.	untervulkanisiert	
	30 Min. 2 Atm.	63	730	
	30 Min. 3 Atm.	52	730	
Vulkacit D	30 Min. 1 Atm.	vollst.	untervulkanisiert	
	30 Min. 2 Atm.	71	720	
	30 Min. 3 Atm.	112	755	
Vulkacit H	30 Min. 1 Atm.	vollst.	untervulkanisiert	
	30 Min. 2 Atm.	24	690	stark untv.
	30 Min. 3 Atm.	65	730	
Thiocarbanilid Bayer	30 Min. 1 Atm.	vollst.	untervulkanisiert	
	30 Min. 2 Atm.		desgl.	
	30 Min. 3 Atm.	87	820	

Mischung 4.

100 Smoked sheets, 10 Bleiglätte, 6 Schwefel, 1 Beschleuniger.

Beschleuniger	Vulkanisation	Festigkeit kg/qcm	Dehnung %	Bemerk.
Vulkacit P	30 Min. 1 Atm.	151	25	
	30 Min. 2 Atm.	123	720	übervulk.
	30 Min. 3 Atm.	71	660	desgl.
Vulkacit A	30 Min. 1 Atm.	73	850	
	30 Min. 2 Atm.	101	860	
	30 Min. 3 Atm.	74	700	übervulk.
Vulkacit D	30 Min. 1 Atm.	31	835	stark untv.
	30 Min. 2 Atm.	91	780	
	30 Min. 3 Atm.	47	740	übervulk.
Vulkacit H	30 Min. 1 Atm.	136	730	
	30 Min. 2 Atm.	94	730	übervulk.
	30 Min. 3 Atm.	70	730	desgl.
Thiocarbanilid Bayer	30 Min. 1 Atm.	128	780	
	30 Min. 2 Atm.	126	780	
	30 Min. 3 Atm.	112	750	übervulk.

Bei Prüfung von Mischungen anderer, gegebener Zusammensetzung empfehlen wir in ähnlicher, systematischer Weise unter Berücksichtigung der von uns im ersten Teil veröffentlichten allgemeinen Angaben über unsere Beschleuniger zu verfahren.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Allerhand aus der Branche.

Güterwagen-Gummi. Die Bestrebungen, Großgüterwagen zu bauen, greifen immer mehr um sich, da man große Lasten möglichst einheitlich und schnell transportieren möchte, um Ersparnisse an Frachtkosten zu erzielen. Diese Großgüterwagen verbrauchen mancherlei Gummiwaren. Zunächst möge an Kupplungs-, Brems- und Heizschläuche erinnert werden, die aus betriebstechnischen und Sicherheitsrücksichten neuerdings weit mehr als bisher auch für Güterzüge Anwendung finden. Die Großgüterwagen dienen vor allem der Massengüterbeförderung, wie Kohlen, Koks, Erze, Sand, Kies, aber auch Vieh, Flüssigkeiten, Ballons u. dgl. werden darin verladen. Zur Abdichtung der Klappen, Luken und Oeffnungen gebraucht man Gummiringe, die in Nuten und Rillen liegen, entweder ganz aus Gummi oder aus Gummi mit Einlagen oder Umlagen gefertigt sind, oder aus Formen profilierte Schnur- oder ausgestanzte Plattenringe darstellen. Weiterhin werden Selbstentlader oder Flachbodenselbstentlader gebaut, die auf Rollen und Schienen laufen, wobei Gummischnüre und Gummibuffer eine Rolle spielen. Auch Gummibuffer an Stelle von Federn kommen vor. Die Benutzung von Gummibuffern in Form großer Buffer für Wagenfederung, zur Vermeidung von scharfen Stößen, insbesondere für Wagen mit Glasballons oder Tonbottichen, tritt gleichfalls in den Vordergrund. Die Anordnung von Gummi für verschiedene Zwecke an den Drehgestellen u. dgl. zeigt die Vielseitigkeit und Brauchbarkeit dieses Artikels. Die versuchsweise Anwendung von selbsttätigen Mittelbuffer-Kupplungen beruht ebenfalls auf der Erkenntnis, daß Gummi für den Waggonbau von großer Wichtigkeit ist. Hier findet man auch Gummirollen in Tätigkeit. Alles in allem verbrauchen die Waggonfabriken eine große Menge der verschiedensten Gummiwaren nicht nur für ihre eigenen technischen Einrichtungen, sondern auch für die Fabrikation der von ihnen hergestellten Wagen, unter denen die neuen Bauarten immer wieder neue Anwendungsweisen für Gummi erzeugen.

Kiel und Wien. Nach der Leipziger Messe wendet sich das Interesse unserer Fachleute auf die anderen Messen im Reiche und in den benachbarten Staaten. In der „Gummi-Zeitung“ ist bereits im Vorjahre nachdrücklich auf die Messen in Kiel und in Wien aufmerksam gemacht worden. In Kiel gilt es, das Nordreich zu beackern, in Wien den Balkan und den Orient. Beide Messen leiden, wie Leipzig, unter den allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnissen in Europa und in der Welt. Es ist deshalb nicht verwunderlich, daß sie viel Gemeinsames zeigen, vor allem, daß an einem Tage das Geschäft floriert, am anderen aber sehr lustlos war. Das Ergebnis beider Messen läßt sich kennzeichnen als Versuch, die wirtschaftliche Konjunktur künstlich zu beeinflussen, einmal durch Nachgiebigkeit in den Preisen, andererseits durch zahlreiche Ausstellungen. Beide Messen waren recht gut besucht, vor allem von Schaulustigen, aber leider weniger von Kauflustigen. Unsere Gummiwaren-, technische, chirurgische und Kurzwarenbranche, die Treibriemen-, Asbest-, Fabrikbedarfsartikel-, Werkzeuge- und Armaturen-Industrie war auf beiden in erfreulich umfangreicher Weise vertreten. Man konnte also feststellen, daß die deutsche Arbeitsleistung nach wie vor auf der Höhe steht. Dem standen aber die auch in Leipzig beobachtete Geldknappheit, die Kaufunlust und verschiedene andere Symptome gegenüber. Alles in allem hat also weder Kiel noch Wien ein befriedigendes Ergebnis herauszuwirtschaften vermocht. Die Notwendigkeit, unser Geschäft weit mehr als in den letzten Monaten wieder auf den Export einzustellen, ist erkannt worden, denn der weitaus größte Teil der Aussteller hat sich wieder auf das Ausfuhrgeschäft eingestellt. In Kiel waren es vor allem die Nordländer, ja selbst Japan, China, Uebersee und einige kontinentale Staaten, die, wie man so sagt, etwas Schwung in das Ganze brachten. In Wien waren natürlich die Balkan- und Orientleute vertreten. Wir wissen in unserer Branche, daß wir durch den natürlichen Donauweg nicht ungünstige Aussichten für den Warenabsatz in den Balkanländern und im Orient besitzen. Dazu tritt, daß man in diesen Ländern den Deutschen nicht ungern als Handelsmann sieht. Doch blieb das Auslandsgeschäft sowohl in Kiel als auch in Wien verhältnismäßig unbefriedigend. An einzelnen Meßtagen florierten Treibriemen, chirurgische, technische Artikel, Spiel- und Sportwaren, Hart- und Weichgummigegenstände, am nächsten Tage aber lagen sie völlig darnieder. Dazu trat, daß die Nachfrage sich auf sofortige Lieferungen gründete. Wer in der Lage war, ein bestimmtes Lieferdatum zu vereinbaren, konnte weit mehr Erfolge erzielen, als der, der dazu nicht imstande war. Wir sehen also, daß, wie in Leipzig, auch in Kiel und Wien die Liefer-

frage von einschneidender Wirkung für die Geschäfte in Gummiwaren, Treibriemen, Asbest und andere ins Fach schlagende Gegenstände war. Die Neuheiten, mit denen unsere Industrie namentlich in Reiseartikeln, Kurzwaren, Spiel- und Sportwaren aufzuwarten vermochte, konnten nicht überall aufkommen. In Gummischeiben für Flaschen, Konservenringen, Gasschläuchen und Haushaltungsgegenständen waren die Umsätze, entgegen den gehegten Erwartungen, nicht allzu groß. Für technische Gegenstände für Industrie und Landwirtschaft, Werkzeuge und Armaturen herrscht im In- und Auslande weit bessere Nachfrage als für chirurgische, medizinische, pharmazeutische oder hygienische Hart- und Weichgummiwaren. Auch Glaswaren für technische Zwecke fanden in Kiel und Wien Liebhaber. Erfreulich ist, konstatieren zu können, daß Mut und Wille bei den deutschen Ausstellern nicht zurückgedrängt werden können, denn sonst hätte man nicht wirklich sehenswerte Ausstellungen angetroffen. So kann man zusammenfassend behaupten, daß Kiel und Wien für unsere Gummiwarenbranche und für die ihr verwandten Industriezweige eine tatsächliche Schaumesse darstellten. So bot z. B. die Bereifungsbranche liebevoll zusammengestellte und fachlich höchst beachtenswerte Schaustellungen, wie sie eben nur ein deutsches Werk zu vollbringen vermag. Fachleute erzählten, daß sie mit Befriedigung festgestellt haben, wie sich die Ausländer darüber wunderten, daß wir trotz der inneren und äußeren Kämpfe, die wir führen und denen wir standhalten müssen, weiten Blick, zielbewußte Organisation nicht verloren, und eine umfassende Propaganda nicht versäumt hätten. Man zollte uns reichen Beifall, sowohl in Kiel wie in Wien. Alte Meßbesucher erklärten einmütig, daß sie staunend zugeben müßten, daß Deutschlands Gummiwaren- und technische Industrie ständig Fortschritte mache. Das möge den Ausstellern und Besuchern der Kieler und Wiener Messen ein Ansporn sein, auf der bisherigen Basis weiter zu arbeiten. Ist der Erfolg der Kieler und Wiener Messe dieses Mal auch nicht greifbar wirtschaftlich befriedigend, so möchte ich sie dennoch für unsere Branche nicht als zwecklos ansehen, sondern ihren inneren Wert durchaus anerkennen.

Technische Leder. Der Rohhäutemarkt hat in der letzten Zeit mancherlei Bewegungen aufzuweisen gehabt und nicht unwesentliche Verbilligungen gebracht. Trotzdem stehen die technischen Leder nach wie vor ziemlich hoch im Preise, von einer erheblichen Reduktion zwischen den Preisen der Erzeuger bis zum Konsumentenpreis kann also nicht gesprochen werden. Das ist um so merkwürdiger, als allgemein der Absatz stockt, die Lage gedrückt ist und Lieferungen nur auf der Basis nachgebender Preise möglich sind. Gleichzeitig aber zeigt sich, daß die Lederindustrie und ihr Handel im Einkauf recht vorsichtig geworden sind, weil mit weiteren Abschwächungen gerechnet wird, falls die Devisen nicht wieder anziehen. Das Ganze ist also ungeklärt. Treibriemen, Lederringe, Lederscheiben, Kroupons, Handleder, Näh- und Binderiemen und alles, was für den technischen Lieferanten an Lederlieferungen in Frage kommt, wird nur von der Hand in den Mund gekauft. Dieser Umstand erklärt, daß man es bei uns nicht so eilig hat, die Notierungen der Rohhäute-Marktlage anzupassen. Man glaubt, daß über kurz oder lang entweder ein Aufstieg oder aber ein starker Rücklauf einsetzen wird. Eine starke Entwertung der Lagerbestände, die teilweise noch aus dem Dezember und Januar stammen, ist also nicht zu befürchten, so lange man nicht weiß, wie die weitere wirtschaftliche Entwicklung sich darstellen wird. Einzelne Fachleute der technischen Lederbranche erklärten, daß sie gar nicht daran dächten, sich zu Notverkäufen zu entschließen, da dafür noch immer Zeit sei, während andererseits auch nicht vergessen werden dürfe, daß doch schließlich für die kommenden Wochen wie alljährlich eine erhöhte Nachfrage aus Industrie und Landwirtschaft einsetzen müsse, weil man notwendigen Bedarf habe. Da auch mehr Schlachtungen vorgenommen worden sind, ist damit zu rechnen, daß erst nach Monaten die Auswirkung dafür in die Erscheinung trete, so daß es ein Fehler sei, wollte man jetzt die Lagervorräte verschleudern, die man bald gebrauchen würde. Davon aber abgesehen, erklärten Fachleute weiter, daß es zahlreiche Industrien gäbe, die Leder technischer Art verarbeiteten und starken Bedarf hätten. Weit mehr als bisher müsse sich auch der technische Lederlieferant außer auf Treibriemen u. dgl. auf andere technische Leder einstellen, wie sie z. B. in der Automobil-Industrie Verwendung finden. Diese Tatsache kann ich nur unterstreichen, da ich die Beobachtung gemacht habe, daß unsere technischen Leder-Interessenten leider noch immer viele Absatzgelegenheiten verstreichen lassen. Eine ganze Reihe von technischen Lederartikeln für Zuckerfabriken, Ziegeleien, Wagenfabriken, für die Landwirtschaft, für Montan- und Bergwerkindustrien wird heute außerhalb unserer Branche gehandelt. Es lohnt sich trotz der jetzt rückläufigen Kon-



junktur sicherlich, einmal Umschau zu halten, was ein technischer Lieferant in technischen Lederartikeln alles an den Mann bringen kann, wenn er seine in Industrie und Landwirtschaft vorhandenen Beziehungen ausnutzt. S.

Das Geschäft in Danzig. Aus Danzig schreibt ein Fachgenosse, daß auch im Freistaat und Stadt die Teuerungswellen auf das Geschäft in Hart- und Weichgummifabrikaten, in technischen, chirurgischen, Spiel-, Sport- und Kurzwaren, wie Bekleidungen, von erheblicher Einwirkung sind. Die Ausfuhr und die Nachfrage nach und aus Rußland, Polen und den sonstigen Randstaaten ist merklich verringert, weil es allenthalben an Kauflust und an Geldmitteln fehlt. Daher haben zahlreiche einschlägige Geschäfte unserer Branche weit weniger zu tun, als ihnen lieb ist. Man ist gezwungen, sich nach anderen, zeitgemäßen Erwerbsquellen umzusehen, die aber auch nicht allzu reichlich gesät sind. Die sonst um die jetzige Zeit stets anziehende Kaufkonjunktur des Staates, der Behörden, Großbetriebe u. dgl. hält sich in merklichen Grenzen der Sparsamkeit. Was nicht unbedingt erforderlich ist und ersetzt oder neu beschafft werden muß, muß sich auf spätere und hoffentlich bessere Zeiten vertrösten. Natürlich ist demgemäß auch die Anforderung in Betriebsmaterialien, Fabrikbedarfsartikeln, Treibriemen, Asbest, technischen Glaswaren u. dgl. sehr gering, um so mehr, als die drohende Arbeitslosigkeit bereits ihre Schatten wirft. Ein Anzeichen der gegenwärtigen wirtschaftlichen Lage in unserer Branche ist es auch, daß von den vorhandenen Lagerbeständen recht viel in das „deutsche Ausland" abzusetzen versucht wird, d. h. unsere Gummiwaren- und technischen wie chirurgischen Händler bemühen sich, Lagerwaren an den Zwischenhandel unserer Branche abzusetzen, darunter auch Treibriemen, Stopfbüchsenpackungen, Konservenringe und Sportartikel. Versuche, in das besetzte Ruhrgebiet zu liefern, sind gescheitert, da die Verkehrssperrlinie dies verhindert und außerdem der auch von hiesigen Firmen verlangte Einfuhrzoll aus begreiflichen Solidaritätsgefühlen nicht bezahlt wird. Der Absatz nach Norwegen, Schweden, Finnland und Dänemark scheint in den letzten Wochen etwas besser geworden zu sein, vor allem auch in deutschen Sportgegenständen und Spielwaren aus oder in Zusammenhang mit Gummi oder solchen Artikeln, die unsere Branche angehen. Aber von einem flotten Geschäft kann keine Rede sein, um so weniger, als neuerdings die englische Konkurrenz neben der amerikanischen sich breit macht und man durch die Erreichung der Welthandelspreise für deutsche Fabrikate, wenn auch nur vorübergehend, wettbewerbsunfähig geworden ist. Schließlich ist auch nicht zu übersehen, daß sich in den Nordländern, vor allem wohl in Schweden, ein Umschwung vollzieht, der nicht zu Deutschlands Gunsten zu sein scheint. Daher kann man sich nicht darüber wundern, daß vorsichtig disponiert wird.

Preisstand im Zeitungsgewerbe.

Es kostet im Vergleich zu 1914:

das Zeitungspapier	das 8000 fache
die tarifmäßig festgesetzten Zuschläge für den Druck des Blattes betragen . . .	das 4965 fache
die vom Verband der Fachpresse Deutschlands für die Berechnung von Anzeigen als notwendig errechnete Indexziffer ist	das 4500 fache

Wir berechnen gegenwärtig:

für Anzeigen	das 3500 fache
bei der Bezugsgebühr (April) nur	das 1200 fache

Kleine Anzeigen — nach Zeilen berechnet — kosten heute noch nur das 2000 fache des Friedenspreises.

Nie ist die Fachpresse, insbesondere auch unsere Zeitschrift, den Kursschwankungen gefolgt, noch hat sie jemals Devisenpreise berechnet. Jeder Gedanke an eine Ueberteuerung unserer Leser und Inserenten ist also hinfällig. Obige Zahlen beweisen im Gegenteil, daß weitere Preiserhöhungen für uns solange unumgänglich sind, als das Papier noch im Preise steigt (Holz und Kohle sind dafür die Hauptmaterialien) und auch die Drucklöhne nicht zum Stillstand gelangt sind. Wir hoffen deshalb auf rechtes Verständnis für unsere Preismaßnahmen.

Berlin SW 19, im April 1923.

Verlag der „Gummi-Zeitung".

Fragekasten.

Lagern von Gummiabsätzen.

Anfrage: Wodurch läßt es sich erzielen, daß schwarze Gummiabsätze beim Lagern schön schwarz bleiben, oder wenigstens gleichmäßig ausschlagen? Welches ist die geeignetste Vorrichtung zum Auskochen der Absätze mit Natronlauge? Wie hält man die Absätze in Bewegung beim Kochen oder wie rührt man die Absätze am besten durcheinander? Ist ein Bassin aus Portlandzement gegen kochende Natronlauge von vielleicht 3 Prozent widerstandsfähig?

Antwort: Knappe Schwefelung der Mischung bei ausreichender Vulkanisation (vielleicht Zusatz von etwas Bleiglätte und Rizinusöl) hält die Absätze schwarz. Höherer Schwefelzusatz und etwas geringere Vulkanisation mit Zugabe von Paraffin läßt nach einigem Lagern einen geringen gleichmäßigen grauen Ausschlag erscheinen. — Die geeignete Vorrichtung ist ein Faß mit versetzten Achsen, durch die Dampf zu- und abgeleitet wird, und das während des Kochens langsam gedreht wird. Ein Bassin von Portlandzement ist gegen Natronlauge von 3 Prozent genügend widerstandsfähig. In diesem Falle nimmt man Einsätze aus Draht und wird die Bewegung durch Dampf oder Luft nur der Badeflüssigkeit mitgeteilt. C.

* * *

Musterschutz auf Dichtungsplatten.

Anfrage: Ich stelle eine Dampfhochdruckplatte (Itplatte) her und ließ diese vom Staatlichen Material-Prüfungsamt Berlin-Dahlem prüfen. Das Material wurde auf 15 Atm. 450° C überhitzten Dampf geprüft. Das Ergebnis lautet: Die mit dem zu prüfenden Material gedichteten Flanschenverbindungen waren während der ganzen Dauer des Versuchs dicht, ohne daß ein Nachziehen der Flanschenverbindungsschrauben erforderlich war. Die Dichtungsscheiben zeigten nach dem Versuch keine außergewöhnlichen Veränderungen. Ist es möglich, auf mein Fabrikat einen Musterschutz oder Patent zu erlangen. Muß man bei Einreichung von Musterschutz oder Patent die Mischung sowie Herstellungsmethode angeben?

Antwort: Ein Musterschutz auf Platten der genannten Art ist nicht ohne weiteres zu erhalten, es sei denn, daß es sich um eine besondere Konstruktion der Platten handelt. Ein patentamtlicher Schutz kann nur erwirkt werden, wenn in der Zusammensetzung der Platten oder im Herstellungsverfahren etwas wesentlich Neues, bisher noch nicht Angewandtes liegt. Darauf erstreckt sich die Prüfung beim Patentamt. Es ist deshalb notwendig, daß die Zusammensetzung genau angegeben wird, mindestens das daran Wesentliche und Neue. Auch muß die Wirtschaftlichkeit der Erfindung nachgewiesen werden; die Neuheit an sich reicht nicht aus, um ein Patent zu erlangen. Wenn sich die Sache nach Prüfung des Patentamtes als unwirtschaftlich ergibt, so erfolgt Ablehnung des Anspruchs. Ein Geheimnis gegenüber dem Patentamt kann es deshalb nicht geben. Sie müssen vielmehr die Sache durch einen Patentanwalt mit den erforderlichen Einzelheiten zur Prüfung einreichen. Uebrigens steht die Erfindung ja von dem Augenblick der Anmeldung an unter Schutz und wird als solche erst veröffentlicht, wenn das Patent erteilt worden ist. Sie brauchen also nach dieser Richtung keine Befürchtungen zu haben.

* * *

Glyzerin zum Konservieren von Gummischläuchen usw.

Anfrage: Ich muß bei den heutigen unerschwinglichen Preisen bedacht bleiben, mein Fahrrad so lange wie möglich gebrauchsfähig zu erhalten. Werden Haltbarkeit und Dichtigkeit der Gummischläuche und Mäntel durch Bestreichen mit Glyzerin günstig beeinflußt und die Haltbarkeit des Gummis dadurch erhöht oder schädigt Glyzerin den Gummi? Wird letzterer dadurch hart? Wenn Glyzerin nicht empfehlenswert ist, gibt es ein anderes Mittel zur Konservierung des Gummis? Bewahrt man Schläuche und Mäntel besser fest aufgepumpt oder luftleer auf, und ferner kalt und dunkel oder in Zimmertemperatur?

Antwort: Ein Bestreichen der Gummischläuche und Mäntel mit Glyzerin kann nicht ungünstig wirken und die Materialien nicht hart machen. Wir glauben jedoch auch nicht, daß ein erheblicher Vorteil hierdurch erzielt wird, der die heutzutage außerordentlich hohen Kosten für Glyzerin ausgleicht. Zu der Frage, ob Schläuche

und Mäntel besser aufgepumpt oder luftleer aufbewahrt werden und ob kalt und dunkel oder bei Zimmertemperatur, möchten wir sagen, daß ein zu festes Aufpumpen der Schläuche und Mäntel uns jedenfalls nicht günstig erscheint. Aufbewahrt werden die Schläuche besser in einem kühlen und dunklen Raum, da gerade Wärme und Licht ungünstig auf die Haltbarkeit einwirken. M. & F.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 1092. Wer liefert sogenannte **Soutorschlüssel?**

Nr. 2005 Wer ist Hersteller der **Baumann'schen Seiden-Packung?**

Nr. 2012. Wer ist Hersteller der **elastischen Möbelunterlagen** Marke „Germania"?

Nr. 2023. Wer ist Hersteller von **Gummi-Schnallstiefeln** zirka 300 mm hoch?

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone"?

Nr. 2041. Wer ist Hersteller von **Schlagschwemmsteinen für Isolierungen** in elektrischen Oefen?

Nr. 2042. Wer ist Fabrikant von **„Corub"**, ein Produkt zur Herstellung von Gummimischungen?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate**, die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2048. Wer ist Hersteller von **Gummischläuchen mit Einlage** und gespritzter Deckplatte?

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe Marke „Stauderer"?**

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der „Dr. **Holweg-Pessare?"**

Nr. 2059. Wer ist Hersteller des Kautschukproduktes **„Duroprene"?**

Nr. 2060. Wer ist Fabrikant von **„Parforce-Lackschläuchen"?**

Nr. 2061. Wer fabriziert **„Antivolten"?**

Nr. 2062. Wer ist Fabrikant des Kunststoffes **„Optalith"?**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2070. Wer ist Fabrikant der **Original-Rekordspritze „Drei-Pfeil-Marke"?**

Nr. 2072. Wer ist Fabrikant von **Metallgarnituren** (Flansche, Rohrschellen und Schrauben)?

Nr. 2074. Wer ist Fabrikant des sogenannten **„Kabamundum"-Schmirgelleinens?**

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke **„Au CocST"?**

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas"-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2089. Wer fabriziert **Asbestpappe** mit feiner Metallauflage (galvanischer Niederschlag)?

Nr. 2090. Wer fabriziert einen **Mund-Inhalator** in Blech- oder Nickelhülse, gebrauchsfertig nach Abschrauben des Deckels?

Nr. 2091. Wer stellt **Baderollen** in Gummistoff oder Ledertuch her?

Nr. 2094. Wer ist Hersteller von **„Breuer's" Konservierungsmittel?**

Nr. 2097. Wer ist Fabrikant von **Giersberg-Kupplung-Dichtungsringen** (Modell Ostpreußen?)

Nr. 2098. Wer fabriziert **Flanellstoffe für Tennisbälle?**

Nr. 2099. Wer ist Fabrikant der sog. **quietschenden Puppe?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 1094. Wer liefert eine Stanzmaschine zur Herstellung von **Rohrschellen** für elektrische Leitungen?

Nr. 1096. Wer fabriziert sogenannte **Paraffin-Antiphone?**

Nr. 2013. Wer fabriziert kleine, mit Seidenband umsponnene **Schläuche?**

Nr. 2063. Wer fabriziert terpentinölbeständige **Gummiqualitäten (Platten usw.)?**

Nr. 2086. Wer befaßt sich mit der Herstellung von Siebmaschinen in kleineren Modellen? In Frage kommt ein Schüttelsieb mit auswechselbaren Sieben.

Nr. 2087. Wer fabriziert **geriffelte Bleche** für Gummimatten?

Nr. 3000. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen für Motorräder?**

Geschäftsberichte.

Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover.

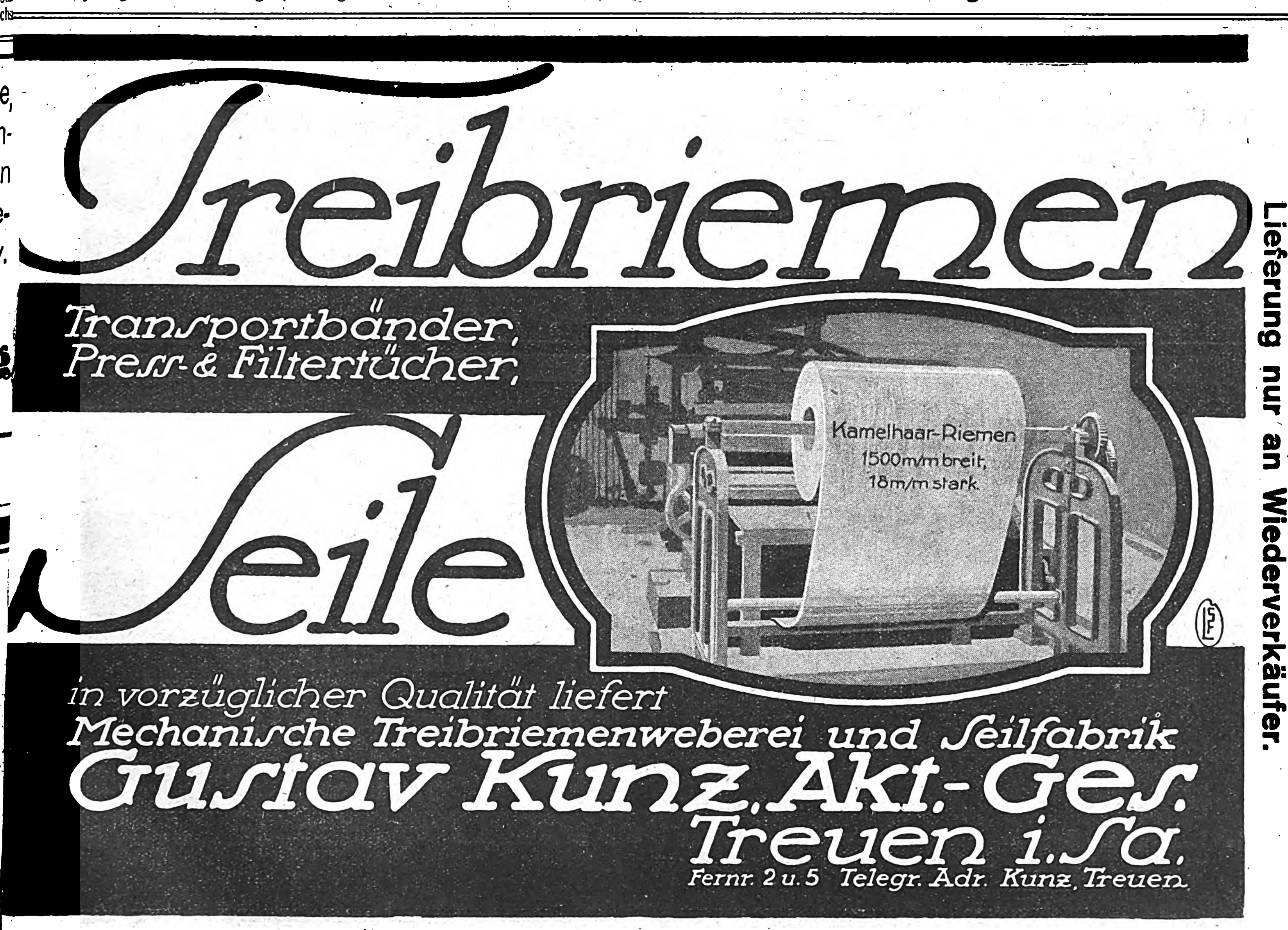
Das abgelaufene Jahr stand ganz im Zeichen der Markentwertung und brachte Unsicherheiten mit sich, wie man sie früher nicht kannte. Trotzdem hat uns das Jahr reichliche Beschäftigung gebracht und schließlich ein annehmbares Endergebnis gezeitigt. Die Kalkulation gestaltete sich außerordentlich schwierig, fehlte doch für unsere Industrie, welche gezwungen ist, ihr Rohmaterial fast ausschließlich aus dem Auslande zu beziehen, jede feste Grundlage. Unsere Organisation ermöglichte es uns trotzdem, unseren Fabrikaten sowohl im Inlande wie im Auslande erhöhten Absatz zu verschaffen. Unsere Umsätze sind dem Betrage wie dem Quantum nach erheblich gestiegen. Für den Ausbau unserer Werke mußten auch im abgelaufenen Jahre erhebliche Mittel aufgewendet werden. Rohgummi und Gewebe sowie Lösungsmittel standen uns zu den der Valuta entsprechenden Preisen in reichlichen Mengen zur Verfügung. Gehälter, Löhne und Generalunkosten haben als Folge der Markentwertung außerordentliche Erhöhungen erfahren. Die Standardmarke von Rohkautschuk, welche Anfang 1922 ungefähr 11 d per 1 lb. notierte, wich im Preise sehr erheblich bis auf etwa 7¾ d, als bekannt wurde, daß ein Uebereinkommen über laufende Einschränkung der Kautschukproduktion nicht zustande gekommen sei. Als aber im Herbst die Bemühungen, zu einer organisierten Produktion zu gelangen, Erfolg hatten, gingen die Preise sehr in die Höhe, und die Standardmarke notierte Ende des Jahres 1 sh 3 d per 1 lb. Die Gesamtproduktion wird auf 375 000 tons geschätzt. Naturgemäß mußten die Verkaufspreise für Fertigfabrikate entsprechend erhöht werden. Die Versorgung mit Kohlen, selbst mit deutschen Kohlen, war, trotzdem wir von unserer eigenen Zeche beliefert werden, nicht immer ausreichend. Für Heizmaterial verausgabten wir 531 170 653,27 M. Wir haben es für richtig gehalten, uns im Laufe des Jahres bei verhältnismäßig niedrigen Preisen mit Rohgummi, Geweben und Materialien sehr reichlich einzudecken. Die Geldentwertung sowie die Erfordernisse des Betriebes machten eine weitere erhebliche Erhöhung der Betriebsmittel erforderlich. Die ordentliche Generalversammlung vom 12. April 1922 beschloß die Erhöhung des Stammkapitals um 67 500 000 M sowie des Vorzugs-Aktienkapitals um 14 400 000 M. Letztere kamen mit 25 Prozent zur Einzahlung. Weiter wurde die Ausgabe von 15 Millionen Mark Stammaktien beschlossen, die zur freien Verfügung der Direktion gestellt wurden und im Dezember 1922 zur Ausgabe gelangten. Gleichzeitig wurde auf früher ausgegebene 4 800 000 M Vorzugsaktien die Resteinzahlung mit 75 Prozent geleistet. Von einem Bankkonsortium erwarben wir einen größeren Posten Excelsioraktien. Die Verrechnung wird erst im laufenden Jahre vorgenommen. Eine außerordentliche Generalversammlung vom 1. Dezember 1922 beschloß, nachdem die Resteinzahlung auf die bisher ausgegebenen Vorzugsaktien erfolgt war, die Umwandlung dieser Vorzugsaktien in Höhe von 28 800 000 M in Stammaktien. Außerdem wurde die Erhöhung des Stammaktienkapitals um 151 200 000 M beschlossen sowie die Neuausgabe von 16 500 000 M Vorzugsaktien, auf die eine Einzahlung von 25 Prozent erfolgte Die neuen Vorzugsaktien wurden mit zwanzigfachem Stimmrechte ausgestattet. Das gesamte Aktienkapital besteht Ende des Jahres dementsprechend aus 330 000 000 M Stammaktien sowie 16 500 000 M Vorzugsaktien. Die Erhöhungen sind inzwischen durchgeführt. Das Agio, welches bei der Begebung an das Bankkonsortium entstanden ist, wurde nach Abzug der entstandenen Unkosten dem ordentlichen Reservefonds überwiesen. Zur Abrundung haben wir diesem weitere 649 126,78 M zugeführt sowie ferner die Talonsteuerreserve in Höhe von 101 925 M. Dem Delkrederekonto haben wir in Hinsicht auf die Geldentwertung einen Betrag in Höhe von 34 000 000 M überwiesen. Wir haben im abgelaufenen Jahre fünf in der Nähe unserer Fabrik gelegene Wohnhäuser aufgekauft sowie einige kleine Geländestreifen, welche der Grenzregulierung dienen, zugekauft, ein kleines Grundstück verkauft. Unsere Verluste an Außenständen beziffern sich per Saldo auf 1 767 543,77 M. Unser Wechselportefeuille enthielt zu Ende des Jahres Wechsel im Werte von 1 483 117 243,83 M. Die Ziffer der Kreditoren beläuft sich infolge der großen Materialkäufe auf 7 027 980 180,62 M. Für transitorische Buchungen erscheint ein Betrag von 6 667 811 616 M im Kredit der Bilanz. Die Gesamtziffer unserer Debitoren beträgt 8 118 298 790,34 M. Unsere Bestände an Wertpapieren und Beteiligungen, einschließlich der in unserem Besitze befindlichen 900 Kuxe der Zeche „Alter Hellweg", stehen mit 6 777 039,40 M zu Buch. Die vereinnahmten Mieten sind dem Geschäftsgewinnkonto überwiesen. An Steuern, einschließlich Luxus- und Umsatzsteuer, verausgabten wir im abgelaufenen Jahre den Betrag von 242 116 024,22 M. Die Steuern der Tochtergesellschaften sind hierin nicht enthalten. Die Regierung hat nach langwierigen Verhandlungen sich überzeugen lassen müssen, daß die bisherige verhängnisvolle Steuerpolitik nicht aufrecht zu halten war. Mit allen Mitteln will die Wirtschaft an der Gesundung der Verhältnisse bereitwilligst helfen. Sie muß aber fordern, daß sie hieran durch die bisherige Wegsteuerung der Substanz nicht gehindert wird. Die neuesten Abänderungen der Reichssteuergesetze zeigen allerdings eine Besserung gegen den bisherigen unhaltbaren Zustand, wenngleich sie noch nicht das gebracht haben, was zur Erhaltung der Betriebe unbedingt nötig ist. — Gefordert werden muß weiter, daß die Bestimmungen für die Gemeinde-, insbesondere Gewerbesteuer den Reichssteuerbestimmungen angepaßt werden; denn gerade bei dieser Steuer haben sich infolge der Finanznot der Gemeinden unerträgliche Zustände gebildet. — Den neuesten Vorschriften haben wir bei der Bewertung unserer am 31. Dezember 1922 vorhanden gewesenen sehr erheblichen Bestände und außerdem bei den Gesamtabschreibungen Rechnung getragen, und zwar innerhalb des gesetzlichen Rahmens. Für Reparaturen wurden aufgewandt und per Gewinn- und Verlustkonto verbucht 293 530 432,06 M. An Zinsen haben wir verausgabt 84 194 884,35 M. Unsere Betriebsmittel, bestehend in Vorräten, Kasse, Wechseln, Debitoren, Wertpapieren und Beteiligungen betrugen Ende des Jahres 15 625 969 007,48 M. Darin inbegriffen sind Kassenbestand einschließlich Guthaben auf Postscheckkonto (28 188 438,91 M) und Wechsel-

bestand (1 483 117 243,83 M). Die toten Konten stellen sich wie folgt: Zugang auf Grundstückskonto 414 873,95 M, Zugang auf Gebäudekonto 17 736 133 M, Zugang auf Maschinenkonto 23 911 191 M, Zugang auf Utensilienkonto 7 875 817 M, zusammen 49 938 014,95 M. Eine Gegenüberstellung der Entlohnung der Angestellten und Arbeiter, der Ausgaben für Steuern und soziale Lasten zu den Erträgnissen des Kapitals dürfte auch in diesem Jahre von wesentlichem Interesse sein. Dieses Verhältnis stellte sich im letzten vollen Friedensjahre 1913 und im abgelaufenen Geschäftsjahre 1922 wie folgt: Wir zahlten für Gehälter und Löhne 1913: 13 004 176 M (1922: 2 014 139 141 M), Steuern und soziale Lasten 1 095 779 Mark (473 982 531 M), Dividende 6 750 000 M (330 206 250 M). Es haben demnach von jeder Mark, die ausgegeben wurde, erhalten: Angestellte und Arbeiter 1913: 62,37 Prozent (1922: 71,5 Prozent), der Staat für Steuern und soziale Lasten 5,25 Prozent (16,8 Prozent), das Kapital 32,38 Prozent (11,7 Prozent). Im ganzen Geschäftsjahre 1921 zahlten wir insgesamt an Gehältern und Löhnen 187 315 275 M, während wir dafür allein im Dezember 1922 einen Betrag von 514 451 842 M aufwenden mußten. Beamte beschäftigten wir zu Ende des Jahres im In- und Auslande 2444, Arbeiter 11 681. — Der Rohgewinn beträgt nach Abzug der vertraglichen und statutarischen Tantiemen sowie einer erheblichen Summe, welche nach unserem Ermessen an unsere Beamten, Arbeiter und Arbeiterinnen als Gratifikation zur Verteilung gebracht werden soll, und bei entsprechender Bewertung unserer Inventurbestände 445 615 458,68 M. Dazu Gewinnvortrag aus 1921 = 754 117,27 M. Unsere Betriebsanlagen und Utensilien sind durch außergewöhnliche Inanspruchnahme erheblich abgenutzt. Für die erforderlich werdenden Ersatzbeschaffungen unserer aus der Zeit des höheren Geldwertes stammenden Gebäude, Maschinen, sonstigen Betriebsanlagen und Utensilien sind infolge der erheblichen Geldentwertung Beträge aufzuwenden, die in gar keinem Verhältnis zu unseren bisherigen Abschreibungen stehen. Um die Anlagen auf der Stufe größter Leistungsfähigkeit wie bisher halten zu können, ist eine erhebliche Erhöhung der Abschreibungen unbedingt notwendig. Aus diesem Grunde schreiben wir ab: auf Grundstücke 6 414 872,95 M, auf Gebäude 17 736 133 M, auf Maschinen 23 911 191 M, auf Utensilien 7 875 817 M, zusammen 55 938 013,95 M. Danach verbleibt ein Reingewinn von 390 431 562 M. Wir bitten, von dem Reingewinn den Fonds für Arbeiterzwecke einen Betrag von 10 000 000 M zu überweisen sowie den gleichen Fonds einen Betrag von 3 400 000 M, der zur Unterstützung von Witwen und Waisen verstorbener Arbeiter dienen soll. Weiter bitten wir, der Pensions-, Witwen- und Waisenkasse für Angestellte unserer Firma einen Betrag von 20 000 000 Mark als außerordentliche Zuwendung zur Verfügung zu stellen. Einen erheblichen Betrag, der dazu dienen soll, eine große Anzahl der Kinder unserer Beamten, Werkmeister, Vorarbeiter und Arbeiter wiederum in die Sommerfrische zu entsenden, haben wir vorab auf Handlungsunkosten verbucht. Es verbleiben alsdann 357 031 562 M, über deren Verteilung wir der Generalversammlrng unsere Vorschläge unterbreiten werden. Die Gesamtabschreibungen seit Bestehen unseres Werkes, einschließlich der diesjährigen Abschreibungen, betragen: auf Grundstücke 8 200 711,95 Mark, auf Gebäude 36 608 125,41 M, auf Maschinen 40 098 279,32 M, auf Utensilien 15 698 554,74 M, zusammen 100 605 671,42 M. Die toten Konten stehen Ende 1922 noch mit 4 M zu Buche. — Wie sich das laufende Jahr gestalten wird, ist bei den wechselnden Verhältnissen nicht zu sagen. Hoffen wir, daß unsere Feinde bald zur Vernunft kommen! Wenn Ruhe und Frieden in der Welt herrschen, wird auch unser Werk wie seither gedeihen.

Bilanz am 31. Dezember 1922. Soll: Grundstückskonto 1 M, Gebäudekonto 1 M, Maschinenkonto 1 M, Fabrik-Utensilienkonto 1 M, Auswärtiges Lagerkonto 1 018 325 864 M, Wechselkonto 1 483 117 243,83 M, Kassakonto 28 188 438,91 M, Wertpapierekonto, Effekten und Beteiligungen 6 777 039,40 M, Kohlenkonto 88 922 148 M, Vorrätekonto: Bestand am 31. Dezember 1922 an Rohgummi, Baumwolle, Gewebe und Materialien 4 479 893 036 M, fertige und halbfertige Waren 402 446 447 M, zusammen 4 882 339 483 M, Kontokorrentkonto: Darlehen an Gewerkschaft „Alter Hellweg", Unna i. W. 24 300 000 M, Vorauszahlungen 383 984 779,14 M, Schuldner in laufender Rechnung einschließlich Tochtergesellschaften bewertet mit 7 710 014 011,20 M, zusammen 8 118 298 790,34 M. — Haben: Stammaktienkapitalkonto 330 000 000 M, Vorzugsaktienkapitalkonto: 25 Prozent Einzahlung auf 16 500 000 M = 4 125 000 M, Hypothekenkonto: Hypotheken, die bis auf weiteres nicht kündbar sind 1 014 400 M, Reservefondskonto: 954 000 000 M plus Spezial-Reservefondskonto, Delkrederefondskonto, Garantiefondskonto, Valuta-Sicherungskonto zusammen 1 000 000 000 M, Fonds für Arbeiterzwecke 2 100 000 M, Akzeptekonto 202 071 768,86 M, Dividendenkonto 434 484 M, Kontokorrentkonto: Gläubiger 7 027 980 180,62 M, Transitorische Buchungen 6 667 811 616 M, zusammen 13 695 791 796,62 M, Gewinn- und Verlustkonto: Reingewinn für 1922 = 390 431 562 M.

Gewinn- und Verlustkonto. Haben: Gewinnvortrag aus 1921 754 117,27 M, Geschäftsgewinn nach Abzug der Unkosten, Reisekosten, Gehälter, kontraktlichen und statutarischen Tantiemen und Gratifikationen 1 230 685 738,16 M. — Soll: Kontokorrentkonto: Verlust auf Außenstände einschließlich Rückstellungen 1 767 543,77 M, Versicherungskonto: Feuer-, Unfall- und andere Versicherungsprämien 120 484 843,89 M, Reparaturenkonto 293 530 432,06 M, Staats-, Gemeinde-, Umsatz- und Luxussteuern: Im Jahre 1922 = 242 116 024,22 M, Invaliditäts-, Altersversicherungs-, Krankenkasse- und Angestellten-Versicherungsbeiträge: Für 1922 = 25 078 306,29 M, Zinsenkonto: Zinsen 1922 = 84 194 884,35 M, Wertpapierekonto, Effekten- und Beteiligungen: Verlust durch niedrige Bewertung unserer Beteiligungen 17 898 244,90 M, Bilanzkonto: Rohgewinn 446 369 575,95 M, bleibt Reingewinn 390 431 562 M.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.



Harburger Gummiwaren-Fabrik Phönix Akt.-Ges.

Wir beehren uns, nachstehend über das abgelaufene Geschäftsjahr, welches in Auswirkung des Beschlusses der Generalversammlung vom 29. Oktober 1922 nur die Dauer eines halben Jahres umfaßt, zu berichten: Mit Rohmaterial, besonders Kautschuk, waren wir während des ganzen Halbjahres gut versorgt. Die Beschaffung machte keine Schwierigkeiten; allerdings erfuhren die Preise im letzten Halbjahre infolge der Zurückhaltung der Pflanzer beim Zapfen der Kautschukbäume, besonders in den englischen Kolonien, eine bedeutende Erhöhung. Die Preisbewegung für Rohkautschuk in der Zeit vom 1. Juli bis 31. Dezember 1922 war folgende: 1. Juli 1922: Fine Para 10³/₈ d, Ia. smoked Sheets 8¾ d, First Latex 8¾ d; niedrigster Stand im September: Fine Para 10¹/₈ d, Ia. smoked Sheets 7³/₈ d, First Latex 7³/₈ d; 31. Dezember 1922: Fine Para 1 sh 1½ d, Ia. smoked Sheets 1 sh 3 d, First Latex 1 sh 3 d. Auch die übrigen, für uns nötigen Rohmaterialien, mit Ausnahme von Benzol, welches fast immer knapp war, waren ohne Schwierigkeiten erhältlich. Mit Kohlen waren wir sehr vorsichtig und ausreichend eingedeckt. Alle Abteilungen unserer Fabrik waren während der ganzen Berichtszeit voll, sogar überreich beschäftigt, so daß wir, selbst unter Zuhilfenahme von Ueberstunden, bei voller Ausnutzung unserer gesamten Anlagen allen Wünschen unserer Kundschaft nicht voll gerecht werden konnten. Unsere Umsätze sind sowohl an Markbetrag als Gewicht und Stück bedeutend gestiegen. Die fortschreitende Entwertung der Reichsmark steigerte die Kosten der Lebenshaltung in empfindlicher Weise, wodurch wiederum eine entsprechende Erhöhung der Löhne und Gehälter notwendig war. Besonders wirkte sich die Teuerung in den letzten Wochen aus, wo Gehälter und Löhne sprungweise — Löhne mitunter wöchentlich — neu festgesetzt werden mußten. Um der Ueberfremdungsgefahr unserer Gesellschaft vorzubeugen, hielt es die Verwaltung für richtig, die Ausgabe von 3 000 000 M Vorzugsaktien mit sechsfachem Stimmrecht vorzuschlagen, und wurde dieser Antrag in der am 9. September 1922 stattgehabten außerordentlichen Generalversammlung einstimmig genehmigt. Die Entwertung der Mark brachte eine außergewöhnliche Preiserhöhung aller Rohmaterialien, besonders aber auch der von uns in großen Mengen benötigten Baumwollfabrikate, mit sich, so daß unsere Betriebsmittel in keinem Verhältnis zu unseren Einkäufen standen und wir uns zu einer Kapitalerhöhung entschließen mußten. Der Vorschlag der Verwaltung, unser Aktienkapital von 33 000 000 Mark auf 77 000 000 M zu erhöhen, fand in der Generalversammlung vom 18. November 1922 einstimmig Annahme. Diese Transaktion wurde in der Weise durchgeführt, daß 37 000 000 M neue Stammaktien ausgegeben, die 3 000 000 M Vorzugsaktien in Stammaktien umgewandelt und 7 000 000 Mark Vorzugsaktien neu geschaffen wurden. Unser Gesellschaftskapital betrug demgemäß 70 000 000 M Stammaktien und 7 000 000 M Vorzugsaktien. Von den durch ein Konsortium übernommenen 37 000 000 M Stammaktien waren 10 000 000 M bestens unter Gewinnbeteiligung unserer Gesellschaft zu verwerten. Diese Kapitalerhöhung hat ihre Erledigung gefunden, konnte aber in der vorliegenden Bilanz nur teilweise berücksichtigt werden, da die endgültige Abrechnung hierüber noch aussteht. Unsere Gewinn- und Verlustrechnung in dem verflossenen Halbjahre weist für freiwillige und soziale Lasten 18 019 053,42 M gegen 10 355 548,67 M im Vorjahre aus; dieselben haben sich also im letzten Halbjahre mehr als verdreifacht. Unser Reingewinn stellt sich per 31. Dezember 1922 auf 71 651 339,82 M. In diesem Reingewinn sind die Erträgnisse unserer Tochtergesellschaften, die alle befriedigend gearbeitet haben, nicht enthalten, da teils die Abschlüsse noch nicht fertiggestellt sind, teils das Geschäftsjahr zu einem anderen Zeitpunkt endet. Zu der nachstehend aufgeführten Bilanz bemerken wir folgendes: Unsere Außenstände betragen 2 651 055 318,05 M, also mehr gegen das Vorjahr 2 455 693 839,08 M. Die Guthaben unserer Kreditoren mit 1 892 150 062,85 M (142 626 900,88 M) sind um 1 749 523 161,97 M höher. Unter unseren Außenständen befinden sich allerdings 955 071 061,90 M Vorauszahlungen und Bankguthaben. Die Erhöhung unserer Rücklage von 61 134 000 M auf 163 884 000 M ist erfolgt durch Zuführung des bereits im Geschäftsbericht erwähnten, bis jetzt verrechneten Agiogewinnes der letzten Kapitalerhöhung. Die Vorräte an Rohmaterialien und fertigen Waren sowie die von uns getätigten Käufe im neutralen Auslande sind der Marktlage entsprechend vorsichtig bewertet. Sie belaufen sich auf 271 523 125 M gegen 92 531 966 M im Vorjahre. Für Instandhaltung und Wiederherstellungsarbeit wurden 63 889 212 Mark gegen 25 540 877,77 M im Vorjahre verausgabt. Die Abschreibungen auf unsere Anlagen und Werte stellen sich auf 40 573 041,79 M gegen 1 481 611,24 M im Vorjahre. Der Reingewinn des abgelaufenen Geschäftsjahres beträgt 71 651 339,82 M. Wir erlauben uns vorzuschlagen, diesen Reingewinn in nachstehender Weise zu verwenden: Reingewinn 71 651 339,82 Mark, Dividende 5 Prozent auf das Aktienkapital = 2½ Prozent für die Zeit vom 1. Juli bis 31. Dezember 1922 = 1 750 000 M, Sonderabschreibungen auf Gebäude, Maschinen und Utensilien 15 000 000 M, zur Verfügung des Vorstandes (Unterstützungen) 6 000 000 M, Erhöhung der Lebensversicherung für Beamte und Arbeiter 10 000 000 M, zusammen 31 000 000 M, vertragsmäßige Tantiemen 5 328 929 M, hierzu Gewinnvortrag für das Jahr 1922 = 2 110 411,07 M, 47½ Prozent Superdividende 33 250 000 M, verbleibt Gewinnvortrag für das Jahr 1923 = 2 432 821,89 M.

Bilanz am 31. Dezember 1922. Aktiva: Grundbesitz 1 560 000 M, Gebäude 12 780 000 M, zusammen 14 340 000 M, Maschinen 3 480 000 M, Werkzeuge und Einrichtungen 4 740 000 M, zusammen 8 220 000 M, Waren 271 523 125 M, Kassenbestände 56 254 503,88 M, Wertpapiere, einschließlich bei Behörden hinterlegter 131 033 M, zusammen 56 385 536,88 Mark, Vorauszahlungen an Lieferanten und Guthaben bei Banken 955 071 061,90 M, Schuldner 1 695 984 256,15 M, zusammen 2 651 055 318,05 Mark, Patente 1 M, Beteiligungen 20 847 201 M, Lizenzen 1 M, Verrechnungen 13 040 970,70 M. — Passiva: Aktienkapital: Stammaktien 70 000 000 M, Vorzugsaktien 7 000 000 M, zusammen 77 000 000 M, Teilschuldverschreibungen 2 472 500 M, Rücklage 163 884 000 M, Rückständige Gewinnanteilscheine 2 161 192 M, Hypotheken auf Immobilien 1 478 550 M, Rückständige Zinsscheine 41 970 M, Rückständige ausgeloste Teilschuldverschreibungen 37 500 M, Gläubiger 1 892 150 062,85 M, Unterstützungen 400 000 M, Carl Marett-Stiftung 30 000 M, Verrechnungen

305 417 394,54 M, Talonsteuer-Rücklage 155 000 M, Akzepte 463 751 733,35 Mark, Steuerreserve 52 670 500 M, Reingewinn: Vortrag aus 1921/22 2 110 411,07 M, Gewinn aus 1922 71 651 339,82 M, zusammen 73 761 750,89 M.

Gewinn- und Verlustrechnung. Haben: Vortrag aus 1921/1922 2 110 411,07 M, Bruttogewinn auf Waren usw. 734 844 127,36 M. — Soll: Allgemeine Unkosten, Steuern und Versicherungen 558 744 484,12 Mark, Freiwillige und soziale Lasten 18 019 053,42 M, Abschreibungen auf Anlagen 40 573 041,79 M, Zinsen einschließlich Obligationszinsen 45 856 208,21 M, Reingewinn: Vortrag aus 1921/1922 = 2 110 411,07 M, Reingewinn aus 1922 = 71 651 339,82 M, zusammen 73 761 750,89 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Barmen. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma H. Overbeck & Comp. m. b. H., Wertherstraße 103a. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von gummielastischen Bändern, Litzen und Kordeln, insbesondere die Uebernahme und Fortführung des bisher vom Gesellschafter Herrn Heinrich Overbeck (Vater) unter der Firma H. Overbeck & Comp. in Barmen betriebenen gleichartigen Geschäftes. Stammkapital: 20 000 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Heinrich Overbeck (Vater), Fabrikant, Heinrich genannt Heinz Overbeck, Kaufmann, Erich Tietz, Kaufmann, alle in Barmen.

Berlin. Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik vorm. Fonrobert & Reimann, A.-G. Die Gesellschaft beantragt die Verteilung einer Dividende von 60 Prozent (i. V. nur 6 Prozent auf die Vorzugsaktien). Das Kapital soll um 70 auf 100 Mill. M erhöht werden.

Berlin. Knobloch & Rosenmann, Herrenbekleidungs-Gummimäntelfabrik, Webwaren-Großhandel, Berlin. Frau Margarete Knobloch, geb. Hausdorff, Berlin, ist Prokura erteilt.

Berlin. Unter der Firma Holzer, Gummiwerke, Akt.-Ges., ist mit einem vorläufigen Kapital von 21 Mill. M eine Aktiengesellschaft errichtet worden zur Herstellung von gummierten Regenmänteln und Gummiwaren. Vorstand der Gesellschaft ist Herr Direktor Oskar Holzer, bisher Direktor der „Lincas-G. m. b. H.". Dem Aufsichtsrat gehören an die Herren Rechtsanwalt und Notar Dr. Leopold Samolewitz (Vorsitzender), Dr. Herbert Stern und Direktor Alfred Jaretzky.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Gummistrauß-Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens: Handel mit Gummiwaren, Artikeln zur Krankenpflege und ähnlichen Artikeln. Die Gesellschaft ist auch befugt, die Fabrikation von Gummiwaren jeder Art selbst zu betreiben. Grundkapital: 4 000 000 M.

Berlin. Glasinstrumenten- und Hartgummiwarenfabrik Hermann Reuß, G. m. b. H. Herr Kaufmann Victor Urbach ist nicht mehr Geschäftsführer. Herr Kaufmann Max Schöndorff in Berlin-Wilmersdorf ist zum Geschäftsführer bestellt.

Bremen. Bremer Linoleumwerke, Delmenhorst. Die Gesellschaft erzielte im abgelaufenen Geschäftsjahr nach Abschreibungen von 24 696 261 (2 506 468) M einen Ueberschuß von 193 627 766 M (12 416 722) M. Hieraus sollen 100 670 865 M (5 Mill. M) den Reserven zugeführt, ½ Goldmark gleich 2500 M als Dividende (40 Prozent) verteilt und 12 956 900 (830 172) M auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Breslau. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Hermann Böll & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Großhandel in Mineralölen, Fetten und technischen Bedarfsartikeln für Industrie und Landwirtschaft, sowie Fortbetrieb des in Breslau unter der Firma Hermann Böll & Co. bestehenden, bisher Herrn Kaufmann Hermann Böll gehörenden Unternehmens. Das Stammkapital beträgt 500 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Hermann Böll und Max Riemeck, beide in Breslau.

Delmenhorst. Delmenhorster Linoleumfabrik (Anker-Marke). Das Geschäftsjahr 1922 brachte einen Reingewinn von 41 347 117 (9 800 784) M (nachdem unter anderem 150 Mill. M als Steuerrückstellung vorweg genommen sind), aus dem 50 Pfennig Goldwährung zum Kurse von 5000 gleich 250 Prozent (40 Prozent) Dividende in Vorschlag gebracht werden. Nach dem Geschäftsbericht ist die Fertigstellung der Um- und Neubauten sehr verzögert worden. Man rechnet mit einer Inbetriebnahme in einigen Monaten. Der Geschäftsgang war während des ganzen Jahres befriedigend. Ein vierwöchiger Streik beeinflußte den Absatz ungünstig.

Elberfeld. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Phönix Gummibandfabrik Wilhelm Lohse & Co. und als Gesellschafter die Kaufleute Herren Wilhelm Lohse in Barmen und Friedrich Volke in Elberfeld.

Hamburg. A. Eber & Sohn, Rathausstraße 5. Nach freundschaftlicher Uebereinkunft ist der langjährige Mitarbeiter und Prokurist Herr Hans Drögemüller per ultimo März a. c. aus der Firma ausgeschieden. Dem langjährigen Mitarbeiter Herrn Willi Säger ist Gesamtprokura erteilt worden. Die Gesamtprokura des Prokuristen Herrn Wilhelm Fedder bleibt bestehen.

Hamburg. Asbest-Gummiwerke Alfred Calmon, Akt.-Ges. In der Aufsichtsratssitzung wurde beschlossen, der Generalversammlung die Verteilung einer Dividende von 70 Prozent vorzuschlagen und zwar 20 Prozent Dividende und 50 Prozent Bonus auf das erhöhte Aktienkapital von 47½ Millionen Mark.

Hamburg. Ekert & Co., (Ekert-Haus). Dem Leiter der Berliner Niederlassung, Herrn Stefan Ekert, ist Einzelprokura erteilt worden.

Jever. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Friedr. Schmidt. Geschäftszweig: Handel mit technischen Oelen u. Fetten.

Köln. Deutsche Asbestonwerke Akt.-Ges. Die am 18. Dezember 1922 beschlossene Erhöhung des Grundkapitals ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt 15 Millionen Mark.

Köln a. Rh. Unter Mitwirkung der Deutschen Allgemeinen Treuhand Akt.-Ges. wurde die Firma Fritz Osk. Michallik, Akt.-Ges. (Fomag), Verbandstoff-Fabrik und

Gummiwarenmanufaktur in Köln a. Rh. gegründet. Unter dieser Firma errichteten die Herren Fritz Osk. Michallik, Fabrikant in Nürnberg, Mich. Frank, Direktor, Amsterdam, Bruno Schlemmer, Kaufmann, Köln, Johann W. G. Opfermann, Fabrikbesitzer in Köln, Martin Bauer, Direktor der Deutschen Allgemeinen Treuhand-Akt.-Ges. Nürnberg eine Verbandstoff-Fabrik mit dem Sitz in Köln. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Verbandstoffen, Gummiwaren und Krankenpflegeartikeln aller Art. Das Aktienkapital beträgt 10 Millionen Mark. Dem Aufsichtsrat gehören an die Herren Fabrikant Nikolaus Bauer, Fürth als Vorsitzender, Wilhelm Schmidding, Fabrikbesitzer, Köln, als stellvertretender Vorsitzender, Andreas Schäfer, Fabrikbesitzer, Köln, Martin Bauer, Direktor der Deutschen Allgemeinen Treuhand-Akt.-Ges., Nürnberg. Als Vorstand wurde bestellt Herr Fritz Osk. Michallik in Nürnberg.

Köln a. Rh. Kölnische Gummifädenfabrik vormals Ferd. Kohlstädt & Co. Herrn Ingenieur Alfred Bitzer, Köln-Mülheim, ist derart Prokura erteilt, daß er gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem Prokuristen vertretungsberechtigt ist.

Köln-Braunsfeld. Gümmibandfabrik Heinrich Zimmermann. Herrn Josef Bremer, Köln-Mülheim ist Prokura erteilt.

Krefeld. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Krefelder Gummibandweberei, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Betrieb von Fabrikations- und Handelsgeschäften aller Art, insbesondere der Betrieb einer Gummibandweberei. Das Stammkapital beträgt drei Millionen Mark. Geschäftsführer sind die Herren Ludwig Diepers, Heinrich von Achten und Anton Wellers, sämtlich Fabrikanten in Krefeld.

Leipzig. Leipziger Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges. vorm. Julius Marx, Heine & Co. Die Generalversammlung genehmigte die Kapitalverdoppelung auf 32 Mill. M durch Ausgabe von 14 Mill. Mark Stamm- und 2 Mill. M Vorzugsaktien mit Dividendenberechtigung ab 1. Januar 1923. Von den Stammaktien werden den bisherigen Stammaktionären 4 Mill. M im Verhältnis 2 : 1 zu 1250 Proz. angeboten. 1,5 Mill. M bleiben zur Verfügung der Verwaltung. 5 Mill. M werden den Vorzugsaktionären zum Umtausch im Verhältnis 1 : 1 gegen Zuzahlung von 12 500 M angeboten und die restlichen 3,5 Mill. M im Interesse der Gesellschaft verwertet. Die bestehenden 1 Mill. M Vorzugsaktien Litr. B. sollen in Stammaktien umgewandelt und den bisherigen Aktionären angeboten werden.

Lüttringhausen. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Gummi-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Lüttringhausen. Der Gegenstand des Unternehmens besteht in Ankauf und Vertrieb von Gummisohlen, -platten und -absätzen, ferner Herstellung von einzelnen Bedarfsartikeln, insbesondere von Gummisohlen, -platten und -absätzen. Das Stammkapital beträgt 500 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Schuhmachermeister Max Schröder, Ronsdorf und Paul Diebschlag, Lüttringhausen.

Mainz. Korrespondenz für die Firma Gustav Adolph ist bis auf weiteres nach Wiesbaden, Luisenstraße 26 (Kaufm. Verein) zu richten.

Mannheim. Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik, Akt.-Ges. Die zum 20. April einberufene ordentliche Generalversammlung soll über Umwandlung der bestehenden 1,2 Mill. M 6prozent. Inhabervorzugsaktien in Stammaktien gegen Aufzahlung und ferner über Kapitalserhöhung um 14,4 Mill. M Stammaktien und 1,2 Mill. M mehrstimmige Vorzugsaktien auf 25,2 Mill. M beschließen.

Nürnberg. Unter Mitwirkung der Deutschen Allgemeinen Treuhand-Akt.-Ges. Nürnberg, Monopolhaus, wurde nachstehende Aktiengesellschaft gegründet: „Fomag“, Verbandwattefabrik Akt.-Ges. in Nürnberg, Fabrik in Weißenburg in Bayern. Unter dieser Firma errichteten die Herren Fritz Osk. Michallik, Michael Süß, Heinrich Gilsdorf, Franz Metz, Direktor der Deutschen Allgemeinen Treuhand-Akt.-Ges., Martin Bauer, Direktor der Deutschen Allgemeinen Treuhand-Akt.-Ges. eine Verbandwattefabrik mit dem Sitze in Nürnberg. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Verbandwatte, Gewebe und Krankenpflegeartikeln aller Art. Das Aktienkapital beträgt 5 Millionen Mark und wird von den Gründern in voller Höhe übernommen. Dem Aufsichtsrat gehören an: Herr Rechtsanwalt Justizrat Dr. Mich. Erlanger, Nürnberg, als Vorsitzender, Herr Fabrikant Nikolaus Bauer, Fürth, als stellvertretender Vorsitzender, Herr Martin Bauer, Nürnberg, Direktor der Deutschen Allgemeinen Treuhand-Akt.-Ges., Nürnberg. Als Vorstand ist bestellt: Herr Fritz Osk. Michallik, Nürnberg.

Opperau b. Breslau. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Erich H. Brock, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit chemischen und technischen Bedarfsartikeln für Industrie und Landwirtschaft. Stammkapital: 3 000 000 M. Geschäftsführer ist Herr Erich Brock, Kaufmann, Opperau.

Pasing. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Süddeutsche Gummi-Industrie, Akt.-Ges. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Gummisohlen und Gummiabsätzen, sowie verwandter technischer Artikel. Grundkapital: 50 000 000 Mark. Vorstandsmitglieder sind die Kaufleute Herren Emil Seyfarth in Stuttgart, Oskar Wirth in München, Leonhard Finger in Ladenburg.

Pirna. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Emil Pötzsch & Willy Franz, Gummiwarenfabrik. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Paul Emil Pötzsch in Langebrück und Max Willy Franz in Pirna. Die Geschäftsräume befinden sich in der reichseigenen ehemaligen Artilleriekaserne 64 an der Rottwerndorfer Straße.

Schöppenstedt. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Friedrichswerk, G. m. b. H. technische Fabrik. Durch Beschluß vom 1. November 1922 ist der Sitz der Gesellschaft von Hildesheim nach Schöppenstedt verlegt. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb technischer Gebrauchsgegenstände aus Isoliermaterial. Zum Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Wilhelm Stolting in Schöppenstedt bestellt. Das Stammkapital beträgt 100 000 M.

Stade. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Chemisch-technische Industrie Hermann Mahnke, G. m. b. H Gegenstand des Unternehmens ist Fabrikation von chemisch-technischen.

Erzeugnissen. Das Stammkapital beträgt 6 000 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Hermann Mahnke, Stade.

Wunstorf. Hannoversche Gummi-Regenerierwerke Luttermann & Co., G. m. b. H. Wunstorf. Die Prokura des Kaufmanns Herrn Karl Redemann in Luthe ist erloschen. Herr Kaufmann Karl Redemann in Luthe ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt mit der Befugnis, die Gesellschaft allein zu vertreten und zu zeichnen neben dem Geschäftsführer Herrn Heinrich Luttermann, der ebenfalls zur Alleinvertretung der Gesellschaft berechtigt ist.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Barmen. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Bergische Kraftwagenindustrie, Akt.-Ges. Gegenstand des Unternehmens: Errichtung und Unterhaltung einer staatlichen Kraftfahrschule, Fabrikation, Instandsetzung und Instandhaltung von Kraftfahrzeugen und Handel mit solchen. Das Grundkapital beträgt 5 000 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Rudolf Bing, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Handel mit Automobilen, Automobilteilen und ähnlichen Artikeln. Stammkapital: 2 000 000 Mark.

Berlin. Lindcar Automobil-Akt.-Ges. Die Generalversammlung setzte die Dividende für das sechs Monate umfassende Zwischengeschäftsjahr auf 30 Proz. fest. Ferner wurde beschlossen, das Aktienkapital um 48 auf 80 Mill. M zu erhöhen. Nach Mitteilung der Verwaltung hat sich die allgemeine Geschäftsstille in der Automobilindustrie bisher bei dem Unternehmen nicht bemerkbar gemacht.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Braun, Kraftfahrzeuge, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Fortführung der unter der Firma Braun und Weimann betriebenen Autoreparaturwerkstätt, Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen und Handel mit Zubehörteilen, sowie die Vornahme von Reparaturen an Kraftfahrzeugen. Stammkapital: 1 000 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Pergher & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist An- und Verkauf von Automobilen. Stammkapital: 2 000 000 M.

Breslau. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Roth & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehör aller Art. Stammkapital 500 000 M.

Düsseldorf. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Möllenkamp, Automobil-Gesellschaft m. b. H., Königs-Allee 26. Gegenstand des Unternehmens: kommissionsweiser An- und Verkauf von Kraftwagen, Kraftwagenzubehör und Booten. Stammkapital 500 000 M.

Duisburg. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Lauterbach & Schmidt, Lastkraftwagen-Transport-Geschäft.

Frankfurt a. M. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Eymer & Scarisbrick, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von fertigen Automobilen, Automobilzubehör, Halbfabrikaten, Konstruktionsmaterial und aller beim Kraftwagenbau verwendeten Rohstoffe und insbesondere die Fortführung der in Frankfurt a. M. unter der Firma „Sca Klein-Kraftwagenbau Eymer & Scarisbrick" bestehenden, bisher den Ingenieuren Eymer und Scarisbrick gehörenden Unternehmung. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Frankfurt a. M. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Dupont-Aktiengesellschaft Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Automobilen und Zubehör, sowie Ausführung von Reparaturen an Automobilen. Das Grundkapital beträgt 20 Millionen Mark.

Hamburg. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Nordische Kraftwagen-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb und Vermittlung von Kraftfahrzeugen aller Art. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Hamburg. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Esto-Werke Struk & Olbers, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung von Fahrrädern und allen einschlägigen Artikeln, und Großhandel damit. Das Stammkapital beträgt 600 000 M.

Neheim. Ins Handelsregister ist die Firma Autohaus Heinr. Stücke eingetragen worden.

Pforzheim. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Nikolaus Deutsch, Grenzstraße 3. Angegebener Geschäftszweig: Handel mit Autos, Zubehörteilen, Benzin, Oel und Gummi.

Pößneck. Ins Handelsregister wurde die Firma Lindig & Co., Export- und Importgesellschaft mit beschränkter Haftung eingetragen. Gegenstand des Unternehmens ist Export und Import von Kraftfahrzeugen und Fahrrädern aller Art, sowie Fabrikation der bezeichneten Gegenstände. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Querfurt. Ins Handelsregister ist die offene Handelsgesellschaft Querfurter Kraftfahrzeug-Zentrale Paul Böttcher & Co. und als deren Inhaber der Kaufmann Herr Franz Tauer, Berlin, Alte Schönhauser Straße 4, und der Ingenieur Herr Paul Böttcher, Querfurt, eingetragen worden.

Worms. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Fa. Schreiber & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern, Motorrädern und Kraftfahrzeugen jeder Art, sowie den mit diesen Gegenständen verbundenen Neben- und Hilfsartikeln. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 Mark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Hermann Albert Bumke, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb elektrotechnischer Artikel aller Art, insbesondere die Fortführung der von den Gesellschaftern Herren Fritz und Georg Kraushaar unter der Firma Hermann Albert Bumke, Inhaber F. und G. Kraushaar bisher betriebenen offenen Handelsgesellschaft. Stammkapital: 500 000 Mark.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Liman & Oberlaender, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Waren und Instrumenten, insbesondere auch der Erwerb und Fortbetrieb des zu Berlin, Wöhlertstraße 12, unter der Firma Liman & Oberlaender bestehenden Fabrikgeschäfts. Stammkapital 3 000 000 Mark.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Niedervolt, Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit elektrischen Artikeln aller Art, insbesondere Schwachstromartikeln, einschließlich Feuerzeugen und Neuheiten aller Art. Stammkapital: 1 500 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Georg Müller, Elektrotechnische Erzeugnisse, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Generalvertretung von elektrotechnischen Spezialfabriken und der Handel mit elektrotechnischen Erzeugnissen. Stammkapital 600 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Elektro-Bedarfs-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Handel mit elektrotechnischen Artikeln jeglicher Art für eigene und fremde Rechnung. Stammkapital: 500 000 M.

Breslau. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Bewag, Breslauer Elektrowerk, Akt.-Ges. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Bedarfsartikeln jeder Art und von Gegenständen, deren Anfertigung durch die Anlagen der Gesellschaft erfolgen kann. Das Grundkapital beträgt 20 000 000 Mark.

Frankfurt a. M. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Schäfer & Montanus, Akt.-Ges. Gegenstand des Unternehmens ist Fabrikation von elektrischen Maschinen und Apparaten sowie verwandter Gegenstände; die Ausführung elektrischer Anlagen jeder Art, der Handel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln, Fortführung des bisher unter der Firma Schäfer und Montanus in Frankfurt a. M. betriebenen Geschäftes. Das Grundkapital beträgt 50 000 000 M.

Görlitz. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Ostdeutsche Elektrizitäts-Gesellschaft (vormals Theodor Menzel) m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Großhandel mit Artikeln der Elektrobranche und Fabrikation kunstgewerblicher Beleuchtungskörper. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 M.

Halle a. S. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Karl Stützer, Gesellschaft für elektrotechnische Bedarfsartikel.

Kassel. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Fritz & Braun, Elektrotechnische Fabrik.

Leipzig. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Elektrotechnische Fabrik „Elma", G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Verkauf von elektrotechnischen Artikeln in jedweder Form und für alle Zwecke. Das Stammkapital beträgt 500 000 Mark.

Mannheim. Badische Elektrizitäts-Akt.-Ges. Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 30 Prozent fest und beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals von 26,5 auf 52 Mill. M durch Ausgabe von 25 000 Stück Stammaktien und 500 Stück Vorzugsaktien.

Offenbach a. M. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma E. O. Rönitz & Co., G. m. b. H. Gegenstand: Fortführung des von Herrn E. O. Rönitz zu Offenbach a. M. betriebenen Fabrikations- und Handelsgeschäftes, Fabrikation und Handel mit Waren aus dem Gebiete der Elektrotechnik. Stammkapital: 9 000 000 M.

Seelscheid (Siegkreis). Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Oberbergisches Elektrohaus, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der kaufmännische Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln jeder Art im großen wie im kleinen. Das Stammkapital beträgt 300 000 M.

Süchteln. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Elektro-Großhandel, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Großhandel in allen elektrotechnischen Bedarfsartikeln für Industrie und Landwirtschaft, Ausführung elektrischer Licht-, Kraft- und Schwachstromanlagen, sowie Vertretung in den genannten Artikeln und Geschäftszweigen. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 M.

Vom New Yorker Altkautschukmarkt.

New York. Die Marktlage in Altkautschuk hat sich Anfang März ds. Js. allmählich gebessert, da die Regeneratfabriken größeren Bedarf hatten und infolgedessen steigende Preise für Altkautschuk zu verzeichnen sind. Doch sind die Altkautschukhändler mit den Preisen nicht zufrieden, auch das Geschäft ist noch sehr wenig belebt. Altschuhwerk war wenig gesucht, Innenschläuche erster Sorte stiegen im Preise, mindere Sorten fanden wenig Anklang, während für gemischte Reifen etwas Bedarf sich zeigte. Von technischen Altkautschuksorten waren lediglich Schläuche etwas gefragt bei wenig anziehenden Preisen. Es werteten Preise in Cents für 1 lb: Altschuhwerk 2¾ bis 4⅝, Hartkautschuk schwarz gemischt 1¾ bis 2, erste Sorte 14 bis 15, Innenschläuche 5½ bis 7¾, technische Abfälle dunkel gemischt 1½, Schläuche 1 bis 1½, rote gemischte Abfälle 7 bis 8, helle gemischt 7 bis 7½, Luftschläuche von Autos 2¼ bis 2½, von Fahrrädern 1 bis 1¼, helle gute Autoschläuche 2¼ bis 2¾, Vollreifen 3¼ bis 3½. — Regenerate zogen im Preise an, da Rohkautschuk steigende Preise zeigte. Regenerate werden jetzt allgemein wieder als gute plastische Zusatzmittel gewertet, nachdem diese Produkte lange Zeit hindurch wenig beachtet wurden, da die Preise für Rohkautschuk sehr niedrig lagen. Die meisten Regeneratfabriken arbeiten fast mit voller Leistungsfähigkeit. Es werteten in Cents für 1 lb: schwimmende Sorten 16 bis 17, für technische Zwecke 10 bis 12, für Schuhfabrikation ungewaschen 12 bis 12½, für Autoreifen 10 bis 10½, weiße Regenerate 14 bis 15.

(Nach „The India Rubber World").

Aus der Praxis des Arbeitsrechts.

Entlassung eines Arbeiters auf Verlangen der Betriebsversammlung.

Zu der Frage der durch die Reichsverfassung gewährleisteten Verwertung der Arbeitskraft eines Arbeitnehmers hat das Landgericht Altona eine interessante Entscheidung gefällt. Ein Arbeiter eines dortigen Unternehmens war entlassen worden, weil seine Arbeitskollegen sich weigerten, fernerhin mit ihm zusammenzuarbeiten. Er war längere Zeit arbeitslos und erlitt einen nicht unbeträchtlichen Lohnausfall. Für diesen machte er nicht seinen bisherigen Arbeitgeber verantwortlich, sondern erhob Schadenersatzklage gegen zwei seiner Arbeitskollegen, die den Beschluß der Betriebsversammlung, nicht mehr mit ihm zusammenarbeiten zu wollen, dem Betriebsleiter der Arbeitgeberfirma überbracht hatten. Das Landgericht hat folgende Entscheidung gefällt: Eine Betriebsversammlung der Mitarbeiter des Klägers hat beschlossen, mit dem Kläger nicht weiter zusammenzuarbeiten. Dieser Beschluß ist von den Beklagten dem Meister der Firma mitgeteilt worden und dabei von ihnen erklärt — was in der Betriebsversammlung nicht besprochen worden ist —, daß der Kläger gehen müsse, oder die Arbeiter würden die Arbeit niederlegen. Diese Erklärung hat der Meister dem Inhaber der Firma übermittelt und dieser hat noch am selben Tage, da er durch einen Streik in eine Notlage geraten wäre — er hatte zu dieser Zeit viele und dringende Aufträge zu erledigen — den Kläger entlassen, was er aus freien Stücken nicht getan haben würde. Der Kläger ist nach der Entlassung aus seiner alten Arbeitsstelle eine Zeitlang arbeitslos gewesen und hat durch nicht unerheblichen Lohnausfall einen nicht unbeträchtlichen Schaden erlitten. Diesen Schaden klagt er ein. Nach diesem Sachverhalt ist ein gegen die guten Sitten verstoßendes Verhalten der Beklagten zu bejahen. Es kann dahingestellt bleiben, welche Absicht die Betriebsversammlung mit ihrem Beschluß verfolgte, ob damit lediglich eine unter den Arbeitern bestehende Meinung ausgedrückt werden sollte, um zu versuchen, die zwischen dem Kläger und den übrigen Arbeitern bestehenden Differenzen durch Vermittlung des Arbeitgebers zu beseitigen oder ob durch diesen Beschluß auch tatsächlich eine Entfernung des Klägers aus dem Betrieb durchgesetzt werden sollte, denn jedenfalls haben die beiden Beklagten in ihrer Mitteilung an den Meister dem Beschluß diesen letzteren Inhalt gegeben, dadurch, daß sie — was nach der bisherigen Beweisaufnahme jedenfalls nicht als Wille der Versammlung erwiesen erscheint — erklärten, die Arbeitnehmer würden die Arbeit niederlegen und in den Streik treten, wenn der Kläger nicht entlassen würde. Daß diese dem Meister gemachte Mitteilung für die Fabrikleitung bestimmt war, kann unbedenklich festgestellt werden, und sie haben auch, wie weiter ohne Bedenken angenommen werden kann, damit gerechnet, daß die Firma, die stark beschäftigt war, dieser Erklärung entsprechend handeln, also den Kläger entlassen würde. Durch diese Handlung der Beklagten ist der Kläger demnach arbeitslos geworden. Diese Handlung ist den guten Sitten widersprechend. Die Beklagten haben ohne Recht in ein fremdes Rechtsverhältnis eingegriffen. Der Arbeitsvertrag, den der Kläger mit dem Unternehmer geschlossen hatte, geht nur diese beiden Personen an. In diesen Vertrag haben die Beklagten durch die Mitteilung des Betriebsversammlungsbeschlusses an die Fabrikleitung sich eingedrängt und durch die Inaussichtstellung von Nachteilen für den Unternehmer die Aufhebung des Vertrages und die Entlassung des Arbeitnehmers durchgesetzt. Ein solches Verhalten widerspricht dem Gefühl aller gerecht und billig Denkenden und muß daher als unsittlich im Sinne des § 826 BGB. angesehen werden. Es braucht nur die Möglichkeit erwogen zu werden, daß einem Arbeitnehmer gegenüber sich in jedem Betrieb der Vorgang wiederholen könnte. Damit würde der Arbeitnehmer in der Verwertung seiner Arbeitskraft, die nach der Reichsverfassung unter dem besonderen Schutz des Staates steht, völlig gehindert werden. (flpstr)

Zoll- und Verkehrswesen.

Ursprungszeugnisse im Verkehr mit dem belgisch-luxemburgischen Wirtschaftsgebiet. Nach dem Memorial des Großherzogtums Luxemburg Nr. 8 vom 24. Februar 1923 sind die luxemburgische und die belgische Regierung übereingekommen, daß die Ursprungszeugnisse, die gegebenenfalls für die in das Gebiet des Wirtschaftsbündnisses eingeführten Waren beizubringen sind, in gleicher Weise von einem befugten Beamtenn luxemburgischen oder belgischen diplomatischen oder konsularischen Personals ausgestellt oder visiert werden können.

Ausfuhr nach dem Memelgebiet. Seit dem 10. März 1923 sind die bisherigen Bestimmungen, nach denen bei der Ausfuhr nach dem Memelgebiet bestimmte Erzeugnisse unter Beibringung einer Bedarfsbescheinigung zu Inlandsbedingungen geliefert werden konnten, in Fortfall gekommen. Sofern Geschäfte vor dem 1. März 1923 abgeschlossen sind und der Nachweis hierüber den ausfuhrbewilligenden Stellen erbracht wird, sollen nach einer Verfügung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung vom 10. März 1923 Ausfuhranträge auf Grund solcher Geschäfte von den Ausfuhrbewilligungsstellen nach den bisherigen Bestimmungen behandelt werden, jedoch nur soweit als die Ausfuhranträge bis zum 14. April 1923 einschließlich den Ausfuhrbewilligungsstellen zugehen.

Besondere Genehmigung bei der Einfuhr nach Transkaukasien. Nach einer Mitteilung aus Tiflis ist neuerdings zur Wareneinführung nach Batum und Poti die vorherige Genehmigung der Handelsvertretung des transkaukasischen Außenhandelskommissariats im Ursprungslande erforderlich. In Deutschland käme hierfür die russische Handelsvertretung in Berlin, Maaßenstraße 9, in Betracht. (Ipstrst)

Allgemeine Zollerhöhungen in Norwegen. Am 9. Februar sind alle Sätze des Zolltarifes um 20 Prozent erhöht worden (ausgenommen Kaffee, Zucker, Branntwein). Ferner werden Zuschläge zu den Wertzöllen erhoben, soweit diese geringere Erträge bringen, als die früheren Gewichtszölle.

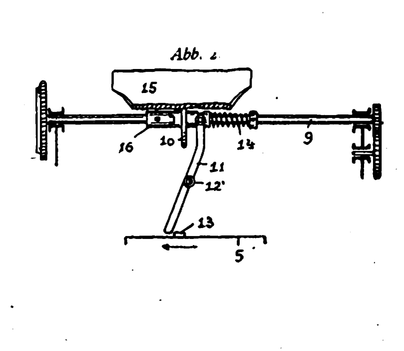
Vermischtes.

Regenerate im Jahre 1922 in den Vereinigten Staaten. Nach New-Yorker Bericht in „The India Rubber World". Ende 1921 waren die Preise für Rohkautschuk derartig niedrig, daß die Kautschukwarenfabrikanten so gut wie keine Regenerate verarbeiteten. Anfang 1922 arbeiteten Regeneratfabriken nur mit 30 bis 40 Prozent Leistung. Im Februar ging der Bedarf noch mehr zurück, die Arbeitsleistung fiel bis auf 25 Prozent und blieb längere Zeit auf dieser niedrigen Stufe stehen. Infolge der eintretenden besseren Lage der Kautschukwaren-Industrie und des englischen Vorschlages, die Produktion an Kulturkautschuk herabzusetzen, zeigte sich im September ein vermehrter Bedarf an Regeneraten und die Fabriken konnten bis zur halben Volleistung arbeiten. Im letzten Viertel des Jahres 1922 erreichte die Regeneratindustrie wieder ihre normale Tätigkeit. Diese Lage gibt ein Bild der allgemeinen Industrieverhältnisse und zeigt die Wirkung des Stevensonplanes auf die Rohkautschukpreise. Die Jahrespreise für beste Sorten Regenerate waren 1922 nominell und hielten sich bis zum Dezember fast unverändert, dann stiegen die Notierungen um je 1 Cents gleichförmig für jede Sorte.

Neue Verwendungsmöglichkeiten für Asbest. Im Interesse der Allgemeinheit und besonders in dem der Asbest-Industrie versucht die Consolidated Asbestos Ltd., Montreal, Kanada, den gegenwärtigen Gebrauch von Asbest auszudehnen und auch neue Verwendungsmöglichkeiten zu finden. Die genannte Firma hat es unternommen, die Sache wissenschaftlich zu studieren und ein Fellowship bei dem Mellon Institute of Industrial Research, Universität Pittsburg gebildet, die den Namen „Chrysotile Fellowship" führen wird. Die gesamten Unkosten dieser Stiftung werden von der „Consolidated Asbestos Limited" getragen, so daß der erzielte Nutzen allen Fabrikanten und Verbrauchern von Asbest zugute kommt, ohne daß sie Unkosten davon haben. Ob es sich nun um Fragen der Vorbereitung, Mischung, Fabrikation oder des Absatzes handelt, alles sind willkommene Studienobjekte. Einige Vorschläge sind bereits in Bearbeitung. Wir erwähnen darunter folgende: Schmierung von Wagenrädern und -Achsen vermittels einer Mischung von langfaserigem Asbest und Graphit. Ein Verfahren, das das Färben von Asbest ermöglicht. Verwendung von Asbestfaser für die Glasfabrikation, ein klares Glas mit höchstem Widerstand gegen hohe Temperaturen (4000 bis 5000° F) wird bereits von Asbest hergestellt und kann als Ersatz für Marienglas dienen. Sparsame Spinnfasermischungen, mit anderen Sorten, ob entweder eine Mischung von Crude 1 und Crude 2, oder zusammen mit erster Spinnfaser oder X-Faser zu den gegenwärtigen Preisen eine Geldersparnis bedeuten und ein besseres Garn ergibt als Crude 2. Der relative Wert von kardierter und unkardierter kanadischer, rhodesischer, russischer oder blauer Faser für Itplatten oder zusammen mit 85 Prozent Magnesia für Wärme- und Kälteschutz. — Aus Fachkreisen hören wir hierzu, daß die Sache wenig Interesse gefunden habe, da man dem wissenschaftlichen Studium eine besondere praktische Bedeutung nicht beimißt und in erster Linie die technischen Erfahrungen in den eigenen Betrieben verwendet.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

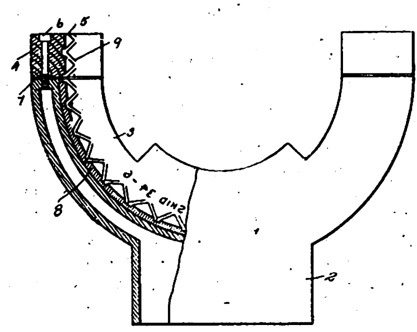
Kammschneidemaschine. D. R. P. Nr. 362 479 vom 28. Oktober 1921 für Firma Fritz Claußner, Nürnberg (veröff. 28. Oktober 1922). Zusatz zum Patent 342 935. Nach dem Hauptpatent setzt der auf einem Schaltschlitten angeordnete Werkstückhalter nach dem Einschwingen der in Arbeitsstellung einrückenden Fein- und Grobsäge während der Umstellung mit der Schwingbewegung aus. Nach vorliegender Erfindung ist die Steuerscheibe für den Werkstückhalter als Kupplungsscheibe ausgebildet, so daß die schwingende Trägerplatte des Werkstücks ohne Einlaufschlitz für die Steuerscheibe ausgebildet werden kann und die Stillsetzung der Schwingbewegung während der Sägenumschaltung durch einfaches Ausrücken der Steuerscheibe aus der Schaltwelle sich ermöglicht. Beistehende Abbildungen zeigen schematisch in Fig. 1 eine Seitenansicht der Schneidemaschine und in Fig. 2 eine Vorderansicht auf die Schaltwelle. Die Schneid-



scheiben 1 und 2 lagern in einem Stellrahmen, der im doppelseitigen Maschinenständer 3 sitzt und derart durch eine Riegelvorrichtung 4 abgestützt ist, daß die untere Säge 2 in Arbeitsstellung ist und nach Lösung der Riegelvorrichtung 4 der Stellrahmen sich senkt, so daß die obere Säge 1 an Stelle von 2 in Arbeitsstellung einrückt. Der vor den Sägen liegende Schaltschlitten 5 trägt den schwingenden Werkstückhalter 6 und 15, der durch Steuerscheibe 10 von Welle 9 aus in Schwingung versetzt wird, so daß das Arbeitsstück zwecks Zahnschnittes gegen die Säge einschwingt. Um nun während der Sägenumschaltung die kurze Unterbrechung der Schwingbewegung des Werkstückhalters zu erzielen, damit der Mittelzahn im Kamm richtig gebildet wird, ist Steuerscheibe 10 als Kupplungsscheibe ausgebildet. Sie sitzt frei drehbar auf Schaltwelle 9 und wird durch Feder 14 in eine Gegenkupplungsmuffe 16 eingerückt, welche mit Welle 9 fest verbunden ist. Platte 15 des Werkstückträgers ist schlitzlos und schiebt sich während

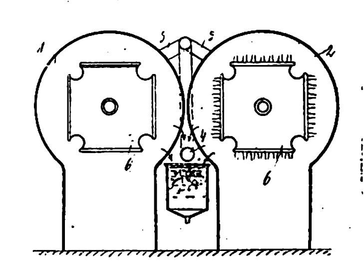
der Schaltung des Schlittens 5 über die Steuerscheibe hinweg. An diese Scheibe greift ein doppelarmiger Hebel 11 an, der schwingbar ist und unten in die Bahn des Anschlages 13 ragt, welcher auf dem Schaltschlitten 5 einstellbar sitzt. Wirkt Anschlag 13 gegen Hebel 11, so verschiebt sich die Steuerscheibe 10 durch Federwirkung 14 auf der Schaltwelle 9, kommt mit der Kupplungsmuffe 16 außer Eingriff und wird dem Antriebe während einer Schaltwellendrehung entzogen, so daß die Schwingbewegung des Werkstückhalters 15, 6 einmal unterbrochen ist. Gibt Anschlag 13 den Schalthebel wieder frei, so rückt Steuerscheibe 10 wieder in die Kupplungsmuffe 16 ein, erhält Antrieb und die Schwingbewegung des Werkstückhalters geht weiter. Patentansprüche: 1. Kammschneidemaschine nach Patent 342 935, gekennzeichnet dadurch, daß die Steuerscheibe 10 für den Werkstückhalter 6, 15 als Kupplungsscheibe ausgebildet ist, die einerseits mit einem auf der Schaltwelle 6 befestigten Mitnehmer 16 gekuppelt und andererseits während der Sägeumschaltung durch den Werkstückträgerschlitten 5 vorübergehend ausgerückt wird. 2. Kammschneidemaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die auf den Auslösehebel 11, 12 der Steuerscheibe 10 wirkende Anschlagnase 13 des Werkstückträgerschlittens 5 derart klinkenartig ausgebildet ist, daß sie den Hebel 11, 12 jeweils nur in einer Bewegungsrichtung des Schlittens 5 vorübergehend schaltet, während sie in der anderen Bewegungsrichtung abklinkt und wirkungslos bleibt.

Vulkanisiervorrichtung. D. R. P. Nr. 363 034 vom 24. A gust 1921 für Herbert K. Wheelock, Evanston, Illinois, V. St. A. (veröff. 3. November 1922). Vulkanisiervorrichtungen zum Ausbessern von Luftreifen müssen derart beschaffen sein, daß das Entstehen von Eindrücken der Form, soweit dies nicht die Gliederung der Reifenoberfläche bedingt, möglichst vermieden wird. Nach vorliegender Erfindung ist die Form mit besonderen



Endteilen versehen, die so beschaffen sind, daß wenig Hitze von der Form auf sie übertragen wird, demnach keine Vulkanisationswirkung auf die mit diesen Teilen in Berührung kommenden Reifenteile ausgeübt wird. Beistehende Abbildung zeigt eine solche Vulkanisierform teils in Seitenansicht, teils im senkrechten Schnitt, wobei in der Form eine Matrize angeordnet ist und die Endteile der Form in der der Lauffläche des Reifens entsprechenden Fläche eine Gliederung in Zickzackform aufweisen, welche der der Matrize entspricht. Die bogenförmige Vulkanisierform 1 ist wie üblich mit einem Mittelteil 2 zur Dampfzuführung ausgestattet, um Vulkanisation zu bewirken. Rinne 3 nimmt den Reifen auf. Die Enden der Form bilden besondere Teile, aus Blöcken 4 bestehend. Nut 5 dient zur Aufnahme des Reifens und schließt sich bündig an Nut 3 an. Die Blöcke 4 sind abnehmbar an den Formenden durch Bolzen 6 befestigt, deren Köpfe in den oberen Flächen der Blöcke versenkt sind. Isolierende Lagen befinden sich zwischen den Blöcken und den Formenden, welche aus Asbest oder dergleichen Wärmeisolator bestehen. Sie tragen dazu bei, den Uebergang von Wärme von der Form auf die Blöcke 4 zu verzögern und so ein Vulkanisieren des Reifens im Bereich der Blöcke zu verhindern, wodurch die Bildung unerwünschter Eindrücke an der Stoßstelle der Form und der Blöcke vermieden wird. Sind die auszubessernden Reifenteile mit besonderen Gliederungen auszustatten, so wird in der Form über ihre ganze Fläche eine Matrize 8 angeordnet, die bündig mit den den Reifen berührenden Blöcken 4 liegt. Matrize 8 lagert in der Form herausnehmbar, die Blöcke 4 tragen Gliederungen 9, welche denen der Matrize 8 entsprechen. Die Blöcke 4 bestehen aus Holz. Matrize und Endblöcke lassen sich leicht entfernen und durch andere Teile von anderer Gliederung ersetzen. Patentanspruch: Vulkanisiervorrichtung, insbesondere für Luftreifen, bestehend aus einer Form mit einer zur Aufnahme des Reifens bestimmten Rinne, dadurch gekennzeichnet, daß an den Enden der Form besondere Teile angesetzt sind, die beim Vulkanisiervorgange nicht mit erhitzt werden und daher keine Vulkanisationswirkung auf die in ihrem Bereiche liegenden Teile des Reifens ausüben.

Tauchapparat zur Herstellung von Gummiwaren. Ernst Rohlin, Ingenieur, Berlin W, Motzstr. 71a. G.-M. Nr. 834 782. Der Tauchapparat besteht aus den beiden Zylindern 1, 2, innerhalb welcher die zur Aufnahme der Waren dienenden Rahmen 6, 6 umlaufen. Zwischen beiden Zylindern 1, 2 ist der Kondensator 5 eingebaut, nach welchem die in den Zylindern



befindlichen Gase mittels eines Ventilators durch die Löcher 4 abgesaugt und hier zum Teil kondensiert werden. Die nicht kondensierten Gase werden durch die Zweigleitung 5, 5 wieder in die Zylinder 1, 2 eingetrieben, so daß sie im Tauchapparat einen Kreislauf beschreiben und in ausgiebigster Weise ausgenutzt werden.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

22 f. 1. T. 27 166. Marcel Charles Tournier, Paris; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zum selbsttätigen Schließen von Löchern und undichten Stellen in Luftschläuchen. 30. November 1922. Frankreich 5. Dezember 1921.

30d. 3. A. 36 737. Max Apel, Berlin, Rosenheimer Straße 36. Künstliches Bein. 7. Dezember 1921.

30d. 3. Sch. 64 964. Adolf Schwager, Neukölln, Lenaustr. 21. Künstlicher Fuß. 18. Mai 1922.

30d. 17. D. 40 032. Wilhelm Devrient, Berlin, Hasenheide 75. Pessar. 14. Juli 1921.

39b. 8. P. 42 521. Grigori Petroff, Moskau, Rußland; Vertr.: P. Brögelmann, Pat.-Anw., Berlin W 66. Verfahren zur Herstellung von Kunstmassen. 22. Juli 1921.

47f. 19. G. 51 645. Middleton Smith Gill, San Francisco, V. St. A.; Vertr.: Pat.-Anwälte Dipl.-Ing. H. Caminer, Berlin W 62, und Dipl.-Ing. K. Wentzel, Frankfurt a. M. Geschlitzter Kolbenring. 5. August 1920.

47f. 25. A. 37 246. Rudolf Aldag, Nienburg. Vorrichtung zur Herstellung von Stopfbüchsenpackungen. 1. März 1922.

63c. 17. K. 77 843. Adolphe Kégresse, Paris; Vertr.: E. Peitz und Dipl.-Ing. W. Massohn, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Aus Gummi mit Leinwand- und Kabeleinlage bestehender Gleisriemen für Kraftfahrzeuge. 3. Juni 1921. Frankreich 5. Juni 1920.

63c. 21. G. 57 300. The Goodyear Tire and Rubber Company, Akron, V. St. A.; Vertr.: J. Apitz und F. Reinhold, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Kraftwagen mit einem besonderen, mehrere Triebachsen enthaltenden Untergestell. 23. August 1922. V. St. Amerika 19. Oktober 1921.

63e. 13. D. 42 373. Georg Daur, Stuttgart-Ostheim. Vorrichtung zum Auffinden der Luftaustrittsstelle an schadhaften Radluftreifen. 8. September 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 3. 374 580. Otto Schlegelmilch, Charlottenburg, Königsweg 29. Künstliches Bein als Ersatz des in der Hüfte exartikulierten natürlichen Beines. 4. Juli 1922. Sch. 65 370.

30h. 3. 374 866. Fa. B. Braun, Melsungen, Hessen-Nassau. Spritze. 18. Oktober 1921. B. 102 030.

30k. 3. 375 004. Dr. Apostol Waswasof, Berlin, Küstriner Straße 126. Spritze. 26. Februar 1921. W. 57 663. Belgien 10. Dezember 1920.

30k. 5. 375 005. Viktor Abel, Berlin, Meierottostr. 4. Irrigator mit Gummigefäß und elektrischer Heizeinrichtung. 19. November 1921. A. 36 612.

30k. 17. 374 641. Ernst Kallmeyer, Tegernsee i. Bay. Katheter. 29. April 1921. K. 77 424.

47f. 19. 374 527. John E. Norwood, Baltimore, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Kolbenring. 12. Mai 1920. N. 18 782. V. St. Amerika 20. Mai 1919.

63e. 14. 374 531. Mc Leroth Pneumatic Tyre Syndicate Ltd., London; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Ventilloses Gummiröhrchen für Zellenluftschläuche. 1. Juli 1922. M. 78 263. England 2. September 1921.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 841 897. Kölnische Gummifäden-Fabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co., Köln-Deutz. Gummiwäsche. 13. Dezember 1922. K. 92 739.

30g. 841 167. Hatu Gummiwerke Hartmann & Tuphorn G. m. b. H., Erfurt. Säuger mit Ventil. 17. März 1922. H. 92 456.

30k. 841 081. Dr. Carl Quetsch, Darmstadt, Bleichstr. 7. Spritze zur Behandlung der männlichen Urethra. 20. Februar 1923. Q. 1483.

39a. 841 250. E. Bornhütter, Düsseldorf, Stromstr. 5. Vulkanisierform für Gummisohlen, Absätze und dergleichen. 19. Februar 1923. B. 101 901.

39a. 841 614. Heinrich Ahrens, Lorenzstr. 28, und Enno Albrecht, Hornerweg 218, Hamburg. Aus Leder und Gummiteilen zusammengesetzte Schuhsohle. 14. Februar 1923. A. 36 532.

39a. 841 799. Moritz Bauer, Buchholz i. S. Preßwerkzeug für gebogenen Haarschmuck. 26. Februar 1923. B. 101 903.

44b. 841 091. Joseph Winkler, Pforzheim-Dillweißenstein, Felsenstr. 20. Gummibandhalter, insbesondere für Zigarren- und Zigarettenetuis. 22. Februar 1923. W. 64 030.

47d. 840 726. J. C. Grüninger & Sohn, Augsburg. Kombinierter Treibriemen. 19. Februar 1923. G. 53 507.

71a. 840 700. Karl Umland, Brunshausen b. Stade. Auswechselbarer Gummiabsatz. 30. November 1922. U. 6908.

71a. 840 705. Leopold Löffler, Hannover, Langestr. 42. Gummisohlenspitzenersatzteil. 19. Januar 1923. L. 51 111.

71a. 840 812. Karl Bayer, Ulm a. D., Herrenkellergasse 1. Gummitafel für Schuhsohlen und Absatzflecken. 19. Oktober 1922. B. 100 494.

71a. 840 813. Karl Bayer, Ulm a. D., Herrenkellergasse 1. Gummitafel für Schuhsohlen und Absatzflecken. 26. Oktober 1922. B. 100 621.

71a. 840 814. Hans Dorstewitz, Brandenburg a. H., Jakobstr. 25. Auswechselbarer Gummiabsatz. 10. November 1922. D. 40 368.

71a. 841 011. Rheinische Gummi-Gesellschaft W. Klotz & Co., Düsseldorf. Gummisohle mit gerauhter Rückseite. 12. Februar 1923. R. 57 652.

71a. 841 360. H. Schwieder Sächs. Gummi- u. Guttaperchawarenfabrik, Dresden. Gummisohle mit grätenförmigem Gleitschutz, verstärkter Spitze und verstärktem Seitenrand. 10. Januar 1923. Sch. 76 451.

71a. 841 931. Josef Bauer, Augsburg, Raunerstr. 21½a. Einschiebbarer und drehbarer Gummiabsatz. 5. März 1923. B. 101 984.

71b. 840 724. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Schnürband aus Gummi. 19. Februar 1923. C. 16 144.

Marktberichte.

23. März 1923.

Der Preis für beste Pflanzerware in London hielt sich in den letzten Tagen nahe bei 1 sh 4½ d, und das Geschäft war ruhig und ohne besondere Stimmung, obwohl die Londoner Vorräte sich schon seit einigen Wochen ständig verringerten, wie aus der folgenden Uebersicht hervorgeht (Mengen in tons):

	Abladungen	Ab-lieferungen	Stocks
3. Februar	977	1 173	73 165
10. Februar	881	1 952	72 112
17. Februar	1 469	2 375	71 206
24. Februar	1 294	1 969	70 531
3. März	1 174	2 788	68 917
10. März	1 187	2 346	67 758.

Am 11. März 1922 betrugen sie 66 848 tons.

Die amtliche Statistik über den englischen Außenhandel im Februar beziffert die Rohgummi-Einfuhr dieses Monats (in 100 lbs.) auf 140 703 gegen 135 038 im Januar d. J. und 98 746 im Februar 1922 und die Rohgummi-Ausfuhr auf 141 229 (81 327 und 145 805). Die Ausfuhr war demnach etwas größer als die Einfuhr und überstieg die Verladungen von Januar um nicht ganz 75 Prozent. Verschifft wurden unter anderem nach den V. St. Nordamerika 77 431 (17 454 und 91 761), Frankreich 33 246 (25 179 und 25 120) und Deutschland 4 991 (22 592 und 16 236). Besonders auffällig ist der ganz bedeutende Rückgang der Ausfuhr nach Deutschland, das in der Februarstatistik die fünfte Stelle und zwar noch hinter Kanada und Italien einnimmt (Ruhrbesetzung?). Verladungen nach Rußland fanden auch im Februar nicht statt. — Nach der Nachweisung der Rubber Association of America betrug die gesamte Rohgummi-Einfuhr der Vereinigten Staaten im Januar d. J. 31 197 tons gegen 22 867 tons im Vorjahrsmonat, davon 29 354 (20 774) tons Pflanzungs- und 1 233 (916) tons Parawildgummi. Von den Pflanzungsgummiankünften stammten unter anderem 14 119 tons aus Singapore, 3 689 tons aus Colombo, 3 418 tons aus Belawan-Deli, 2 181 tons aus Batavia, 1 907 tons aus Penang, 1 318 tons aus Soerabaja und zusammen nur 540 tons aus London und Liverpool.

Inzwischen wurden genauere Angaben über die Verschiffungen aus dem Osten während des vergangenen Jahres bekannt, Britisch-Malaya führte aus 248 157 tons gegen 172 436 tons in 1921; die Zunahme betrug also 44 Prozent. Die Verladungen verteilten sich wie folgt (100 lbs.):

	1922	1921
Verein. Königreich	700 562	911 006
Ver. St. Nordamerika	4 044 781	2 299 353
Europ. Festland	386 801	144 703
Brit. Außenbesitzungen	80 760	63 499
Japan	341 470	442 138
Andere Länder	4 340	1 868
	5 558 714	3 862 567

Auch aus dieser Uebersicht spricht wieder deutlich der Rückgang der englischen Anfuhren aus Ostasien; verringert hat sich auch der Export nach Japan. Ganz beträchtlich stiegen dagegen die Verladungen nach dem europäischen Festland. Um ungefähr 76 Prozent steigerte sich der Export nach den Vereinigten Staaten, die 1922 = 73 Prozent der gesamten britisch-malayischen Rohgummi-Ausfuhr erhielten gegen annähernd 59 Prozent im Jahre vorher. — Ceylon führte an Gummi 1922 insgesamt 47 367 tons aus gegen 40 210 tons im Jahre vorher. Für Britisch-Malaya und Ceylon zusammen ergibt sich hiernach eine Ausfuhr an Rohgummi in 1922 von 295 524 tons gegen 212 646 tons in 1921. — Eine zuverlässige Statistik für Niederländisch-Indien fehlt noch. Die neueste Schätzung für 1922 lautet 104 000 tons gegen 73 400 tons im Vorjahre, was einer Zunahme von etwa 42 Prozent entsprechen würde.

Den Weltverbrauch von 1923 schätzt (nach dem Berichte der aus den Ver. St. zurückgekehrten Abordnung der Rubber Growers' Association) die Rubber Association of America auf 425 000 tons, davon 315 000 tons für die Ver. Staaten. Die erwähnten Delegierten halten diese Schätzung für zu hoch und veranschlagen den diesjährigen Gesamtkonsum auf rund 400 000 tons. Man rechnet hierbei mit einem gesteigerten Verbrauch von regeneriertem Gummi, der nach der genannten Quelle in den Vereinigten Staaten betragen hätte 1922 = 52 851, 1921 = 39 973, 1920 = 70 813 und 1919 = 69 784 tons.

Die Erörterungen in der englischen Presse über den Kampf der britischen und amerikanischen Fabrikanten gegen die Zwangseinschränkung der Produktion haben nicht im geringsten nachgelassen. Inzwischen wurde auch die Stevenson-Regelung im Unterhaus besprochen. Ein Delegierter der englischen Fabrikantenvereinigung ist nach Amerika gereist, um sich dort über die wirkliche Stimmung der dortigen Verbraucher zu unterrichten und gegebenenfalls gemeinsame Abwehrschritte einzuleiten. Aus der ganzen Pressekampagne und anderen Auslassungen läßt sich im übrigen deutlich erkennen, daß die Situation durchaus nicht geklärt ist. Während bestimmte Blätter behaupten, daß nur einzelne „Outsider" (so z. B. Ford und Firestone in Amerika) die Produktionsbeschränkung mit allen Mitteln bekämpften, steht nach anderen Zeitungen der bei weitem überwiegende Teil der amerikanischen und englischen Hersteller in geschlossener Abwehrfront gegen die gesetzliche Erzeugungsverringerung, die nach ihnen zu einer Rohgummiknappheit führen dürfte. Wie verlautet, hat die holländische Regierung durch ihren Gesandten in den Vereinigten Staaten nochmals amtlich erklären lassen, daß Holland dem englischen Beispiel unter keinen Umständen folgen werde, worauf Hoover nach der englischen Meldung betonte, daß er bestrebt sei, die Beziehungen zwischen der amerikanischen Gummiindustrie und den niederländisch-indischen Pflanzern noch enger zu gestalten.

6. April 1923.

Die Stimmung war in der letzten Zeit fester und die Nachfrage nach greifbarer Ware und solcher naher Lieferung reger. Die fortdauernde Abnahme der Londoner Vorräte übte ihre Wirkung aus:





	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
17. März	1 087	2 793	66 052
24. März	1 283	2 702	64 633.

Der ungünstige Einfluß der Ruhrbesetzung auf den englischen Rohgummihandel mit Deutschland wird auch in der englischen Presse erörtert. So schrieb der „Financier“: Wenn man rechnet, daß Deutschland im letzten Jahre auf der Basis von 30 000 tons oder wöchentlich von etwa 600 tons aufnahm, läßt sich feststellen, daß diese Eindeckung nicht nur eigentlich aufgehört hat, sondern daß ein guter Teil des nach Deutschland zu liefernden Gummis für deutsche Rechnung nach anderen Ländern weiter verkauft wurde.

Die Nachweisung der Rubber Association of America beziffert die gesamte Rohgummieinfuhr der V. St. Nordamerika im Februar auf 24 220 tons (davon 21 815 tons Pflanzungs- und 2 004 tons Parawildgummi) gegen 31 197 tons im Januar d. J. und 27 270 tons im Februar 1922; die Einfuhr im Berichtsmonat hat sich demnach ganz beträchtlich verringert, während in den zwei Monaten Januar/Februar zusammen (mit 55 417 tons) rund 5000 tons mehr zur Einfuhr gelangten als in der Vorjahrszeit (50 840 tons). Beachtung verdienen hier die neuerdings veröffentlichten zahlengemäßen Angaben über die in den V. St. registrierten Kraftwagen, deren Statistik in den letzten zehn Jahren folgende Entwicklung zeigt:

1913	1 248 056
1914	1 768 963
1915	2 494 912
1916	3 584 567
1917	4 992 152
1918	6 105 974
1919	7 596 503
1920	9 206 510
1921	10 505 630
1922	12 364 377.

An Kraftfahrzeugen aller Art wurden in den Vereinigten Staaten produziert im Januar d. J. 240 903 (gegen 91 109 im Januar 1922) und im Februar 271 000 (122 366). Die Zunahme im Februar gegenüber Januar betrug also rund 12 Prozent und die der Erzeugung in den beiden Monaten d. J. gegenüber derjenigen in den Vorjahrsmonaten ungefähr 140 Prozent.

Die holländischen Rohgummianfuhren betrugen nach dem Centraal Bureau voor de Statistiek im Februar 631 tons (davon 528 tons aus Niederländisch-Indien) gegen 691 (411) tons im Januar und die Ausfuhr im freien Verkehr 990 (760) tons, davon 435 (255) tons nach den Vereinigten Staaten Nordamerika und 376 (353) tons nach Deutschland. In den beiden Monaten Januar und Februar d. J. führte Holland an Rohgummi ein insgesamt 1 322 tons (gegen 1 752 tons in der Vorjahrszeit), während sich die Wiederausfuhr auf 1,782 (2 634) tons belief, davon 771 (1 206) tons nach Deutschland und 690 (878) tons nach den Vereinigten Staaten. Import und Export weisen mithin gegen die Vorjahrszeit eine wesentliche Verminderung auf.

Was die Pflanzungsgummiverschiffungen aus dem Osten angeht, so betrugen sie für Java und Madura im Januar 2 180 tons gegen 2 449 tons im Januar 1922. Die Ausfuhr nach Holland stieg von 188 auf 250 und die nach England von 337 auf 478 tons; sie verringerte sich dagegen nach den Vereinigten Staaten von 1 675 auf 1 177 und nach Singapore nicht unbedeutend. Die Verladungen nach Deutschland blieben im Vergleich zum Vorjahrsmonat ungefähr gleich mit 26 (23) tons; vor Deutschland in der Statistik steht Frankreich mit 99 (0) tons. — Das englische Kolonialamt hat die endgültigen Zahlen der für die Stevenson-Regelung maßgebenden Standarderzeugung in bezug auf die zwölf Monate bis 1. November 1922 bekannt gegeben und folgendermaßen festgesetzt: Ceylon 60 034 tons, Malaya (Festland) 270 000 tons, Singapore und Penang (Inseln) 4 200 tons.

Eine uns von der Firma Berringer & Cia, (Para) zugegangene Uebersicht über die Rohgummiausfuhr aus dem Amazonasgebiet im Jahre 1922 beziffert diese insgesamt auf 23 025 995 kg gegen 19 388 880 kg in 1921. Hiervon gingen nach Amerika 11 588 996 (11 598 239) und nach Europa 11 436 999 (7 790 641) kg. Die Zunahme des Exportes um etwa 19 Prozent betrifft allein Europa; die Verschiffungen nach England stiegen von 2 431 489 auf 4 864 329, nach Frankreich von 2 652 150 auf 3 373 229 und nach Deutschland von 2 361 053 auf 2 931 673 kg. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 7. April 1923.

Das Geschäft blieb auch nach den Feiertagen recht ruhig, die nicht großen Umsätze beschränken sich hauptsächlich auf prompte Ware, während für spätere Termine wenig Nachfrage besteht.

Auch in London und Amsterdam war die Geschäftstätigkeit gering; nach Erledigung der April-Andienungen rechnet man allgemein mit einem besseren Markt. Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe 1 sh 4¾ d, I. Ribbed Smoked Sheets 1 sh 4¾ d, abfallende Ribbed Smoked Sheets 1 sh 3 d bis 1 sh 4½ d, reine braune Crepe 1 sh 4 d bis 1 sh 4½ d, etwas borkige braune Crepe 1 sh 3¾ d bis 1 sh 4¼ d, dunkle Crepe 1 sh 3¼ d bis 1 sh 3¾ d, Hard cure fine Para 1 sh 3½ d, Caucho Ball 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2½ d, Surinam Blatt, Balata f. aq. bis Ia. 3 sh 9 d bis 4 sh, Venezuela Block Balata f. aq. bis Ia. 3 sh 2½ d bis 3 sh 3½ d, Gutta Siak reboiled f. a. q. 10 d bis 10½ d.

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, 5. April 1923.

Die Woche nach den Festtagen zeigte den Markt in zuversichtlicher Stimmung; ob sie von Dauer sein wird ist fraglich in Anbetracht der kriegerischen Vorgänge und ungewissen politischen Lage auf dem Kontinent. Die Vorräte in London nehmen dauernd ab, so daß die Verbraucher davon

baldige Klärung, ob steigende oder fallende Preise kommen werden, erhoffen. New York, das von dem Stand der Vorwoche, 34¼ c., auf 33½ c. heruntergegangen war, hat ¼ c. wieder eingeholt. Aus Singapore wird ein wenig aussichtsreicher Markt gemeldet, cif 1 sh 5³/₈ d. In London war der Markt im allgemeinen ruhig. Crepe greifbar April 1 sh 4½ d bis 4⁵/₈ d; April-Juni 1 sh 4⁷/₈ d; Juli-September 1 sh 5¼ d bis 5½ d; Oktober-Dezember 1 sh 5¾ d bis 5⁷/₈ d. Ribbed smoked sheet greifbar April 1 sh 4¾ d; Mai 1 sh 4¾ d bis 5 d; Juni 1 sh 5 d bis 5¹/₈ d; Juli-September 1 sh 5¼ d bis 5½ d; Oktober-Dezember 1 sh 5¾ d bis 5⁷/₈ d. Para-Markt träge. Hard fine greifbar 1 sh 3½ d; Mai-Juni ebenso, Juni-Juli 1 sh 3¾ d. Soft fine greifbar 1 sh 2½ d; Mai-Juni 1 sh 2¾ d; Juni-Juli 1 sh 3 d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 8. April 1923.

Ueber die kurze Woche nach den Festtagen kam auch nur kurz berichtet werden. Die Preise blieben andauernd gänzlich unverändert und es war kaum Veranlassung zu Geschäften. Der Schluß ist etwas fester wie folgt:

Hevea Crepe —,91½ fl., Crepe —,92 fl. loko; Hevea Crepe —,92½ fl., Crepe —,93½ April-Juni; Hevea Crepe —,94½ fl., Crepe —,95 Juli-September; Hevea Crepe —,96½ fl., Crepe —,97 fl. Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Wachse, Fette.

Hamburg 1, den 7. April 1923.

Die Lage auf dem Wachsmarkte hat sich seit Herausgabe meines letzten Berichtes nicht verändert. Die Kauflust ist durch die ungewisse politische Lage und das Fehlen der durch die Franzosen besetzten und abgeschnürten wichtigen Wirtschaftsgebiete, als auch die verminderte Konkurrenzfähigkeit auf dem Wachsmarkte nahezu erloschen, zumal die Verbraucher nur den Bedarf für die allernächste Zeit decken und die weitere Entwicklung abwarten.

Die Notierungen für alle ausländischen Wachse kommen aus den Produktionsländern nach wie vor fest, und sind auch für Lokobestände durchweg behauptet.

Selbstverständlich wird der Markt durch hier und da auftauchende schwache Partien teilweise beeinflußt, doch sind die Abgeber im allgemeinen fest gestimmt. Jede Voraussage über die weitere Entwicklung wäre verfehlt. Ich notiere heute freibleibend auf Basis des ungefähren Dollarstandes von 21 500 M für 1 $:

Paraffin, weiß, amerik., in Tafeln, 50/52°, 1765 M; Paraffinschuppen weiß, amerikanisch 50/52° 1634 M; Paraffinschuppen, gelb, amerikanisch 50/52° 1613 M; Ceresin, naturgelb 54/56° 2700 M, alles pro kg brutto für netto inkl. Sack, Paraffinschuppen pro kg netto inkl. Faß unverzollt, Ceresin verzollt ab Lager Hamburg.

Der Zollsatz ist bis einschließlich 10. April auf 495 M und für die Zeit vom 11. bis 17. ds. Mts. auf 498 M für 1 kg festgesetzt.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 6. April 1923. Das Geschäft war in der Berichtswoche allgemein ziemlich ruhig.

Amerikanische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikanische . .	15792,—	15562,—	15470,—	15378,—	15286,—
	Fully low middling	Low middling	Fully good ordinary	Good ordinary	Ordinary
Amerikanische . .	15148,—	14964,—	14688,—	14320,—	13630,—

Notierungen der letzten Woche:

Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

	31./3.	2./4.	3./4.	4./4.	5./4.	6./4.
4½ Uhr nachm.	—,—*	—,—*	14744,-*	15051,-*	15056,-*	15378,-*

Ostindische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	8320,—	8049,—	7778,—	7507,—
Bengal	8365,—	8094,—	7823,—	7552,—
Bengal m. ginned	8680,—	8409,—	8138,—	7867,—
Khandeish m. ginned . . .	—	9626,—	9265,—	8904,—
Oomra Nr. II m. ginned .	10076,—	9715,—	9354,—	8993,—
Oomra Nr. I m. ginned .	10301,—	9940,—	9579,—	9218,—
Broach m. ginned	11515,—*	11199,—*	10928,—*	10657,—*

*) nominell.

Die Angabe des für die Berechnung der Anzeigen maßgebenden und rechtsverbindlichen Preises (bei Dauer-Inseraten abzüglich des vereinbarten Rabattes) befindet sich am Kopf des Außentitels.

Doppelheft 29 u. 30. **Berlin,** den 27. April 1923 37. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS für Mai 1923 M 1200,—. Deutsch-Oesterreich zuzügl. Porto Freibld.! Nachberechn. vorbehalt. Für Ausland besond. Vereinbarung.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen .. Berechnung des Portos. ..	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Erscheint in Doppelheften 14 täglich Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum 200,— M. Ausland entsprechende Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Zentralverband der deutschen Kautschuk-Industrie, E. V., Berlin W 35, Potsdamer Straße 111.

Die Ordentliche Generalversammlung 1923 findet statt am Mittwoch, den 9. Mai 1923, vormittags 11 Uhr in Eisenach, Hotel „Rautenkranz“.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken.

Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken, Leipzig, hat beschlossen, in der Woche vom 22. bis 28. April 1923 keine Preisveränderungen eintreten zu lassen.

Preisermäßigung für Gummireifen.

Die Mitglieder des Vereins deutscher Gummireifenfabrikanten haben ab 11. April die Preise für sämtliche Reifensorten um etwa 20 Prozent ermäßigt.

Produktionslöhne in der Gummi-Industrie.

Hochinteressante Vergleichszahlen zwischen den Produktionslöhnen früher und jetzt usw. enthält der Geschäftsbericht der Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon Aktiengesellschaft, Hamburg. Danach betrugen die Produktionslöhne für 10 000 kg Fertigfabrikate in der Gummiwarenfabrik im Jahre 1914: 5361 M, 1920: 60 040 M, 1921: 69 577 M und 1922: 626 218 M. In der Asbestfabrik stellte sich das Verhältnis wie folgt: 1914: 389 M, 1920: 7800 M, 1921: 13 060 M und 1922: 122 810 M. Unter den Gesamtausgaben für Gehälter, Löhne, Abgaben und Kapitalertrag stehen weitaus an erster Stelle Angestellte und Arbeiter mit 76,9 Prozent, auf Steuern und soziale Lasten kamen 14,8 Prozent, während der Anteil der Aktionäre nur 8,3 Prozent ausmachte.

Aufhebung der Ausfuhrabgabe für Gummiwaren.

Durch eine Bekanntmachung des Reichswirtschafts-, sowie des Reichsfinanzministers vom 11. April, ist mit Wirkung vom 19. April die Ausfuhrabgabe für Kautschukwaren, die unter Tarifnummer 345, 527, 560e, 570 bis 586, 708, 776b und 879 fallen, also für sämtliche Gummiwaren, aufgehoben worden. Für die Ausfuhrkontrolle, das Ausfuhrbewilligungsverfahren und die Benutzung der Ausfuhrbewilligungen ist zu beachten: Wird eine Ausfuhrsendung ab 19. April 1923 mittels einer älteren Ausfuhrbewilligung, auf die Ausfuhrabgabe veranlagt oder bereits bezahlt ist, abgefertigt, kann der zuviel bezahlte Ausfuhrabgabebetrag auf Antrag bei der „Außenhandelsstelle Kautschuk“ nachträglich zurückvergütet werden. Aeltere Ausfuhrbewilligungen, die unbenutzt und mit bislang nicht bezahlter Ausfuhrabgabe belastet sind und erst nach dem 19. April 1923 zur Verwendung gelangen sollen, können der „Außenhandelsstelle Kautschuk“ zur Streichung der Ausfuhrabgabe (gegen die Abänderungsgebühr von 400 M je Ausfuhrbewilligung) zugestellt werden. Streichung der Ausfuhrabgabe in älteren Ausfuhrbewilligungen ist jedoch nur möglich, sofern auf die betreffende Ausfuhrbewilligung noch keinerlei Ausfuhr erfolgt ist, keine Teilabschreibungen vom Zollamt bislang vorgenommen wurden und der Ausfuhrabgabebetrag bislang nicht eingezahlt war. Aeltere Ausfuhrbewilligungen, für die der veranlagte Ausfuhrabgabebetrag bereits beim Zollamt eingezahlt oder hinterlegt worden ist oder die teilweise (durch Abfertigung von Teilsendungen) ausgenutzt worden sind, können nicht geändert werden. Derartige Ausfuhrbewilligungen müssen zur Zurückvergütung der zuviel oder unnützerweise gezahlten Ausfuhrabgabe bei der „Außenhandelsstelle Kautschuk“ mit den dazu gehörigen Zollquittungen eingereicht werden unter Antragstellung, die Zurückzahlung des zuviel gezahlten Ausfuhrabgabebetrages in die Wege zu leiten. Falls für den noch nicht ausgenutzten Teil einer derartigen Ausfuhrbewilligung, d. h. zur Abfertigung von Restsendungen eine weitere Ausfuhrbewilligung, die ab 19. April 1923 nur abgabefrei erteilt werden kann, benötigt wird, ist der „Außenhandelsstelle Kaut-

schuk“ ein neuer Antrag für die betreffenden Restmengen (unter Benutzung eines neuen Antragsvordruckes) zuzustellen. — Für die Nummern des statistischen Warenverzeichnisses 522: Kleider und sonstige genähte Gegenstände aus Gespinstwaren oder Filzen, mit Kautschuk überzogen oder getränkt oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden, oder in Verbindung mit Kautschukfäden, auch aus Geweben von Kautschukfäden in Verbindung mit Gespinsten (insbesondere Armblätter, Regenmäntel, Pelerinen, Umhänge usw.); 533: Männerhüte aus Gespinstwaren, mit Kautschuk überzogen oder getränkt; 535: Frauenhüte aus Gespinstwaren mit Kautschuk überzogen oder getränkt, ist eine Entscheidung über den Wegfall der Ausfuhrabgabe noch nicht herbeigeführt gewesen. Es ist anzunehmen, daß diese Warengattungen in allernächster Zeit auf die Ausfuhrfreiliste gelangen und alsdann ohne Ausfuhrbewilligung und ohne Ausfuhrabgabe zur Ausfuhr zu bringen sind. Aus diesem Grunde scheint von den maßgebenden Stellen die Befreiung dieser Warengattungen von der Ausfuhrabgabe nicht besonders bearbeitet und entschieden werden zu sollen.

Die Lage der Gummi-Industrie in Oesterreich.

Nach der vorjährigen industriellen Scheinkonjunktur, die im Monat Oktober von einer plötzlich eingetretenen Stagnation abgelöst wurde, schien es zu Ende des Monats Januar, als sollte sich der Absatz wieder steigern. Es ist gegenwärtig, wie die „Neue Freie Presse, Wien“ berichtet, eine leichte Besserung gegenüber dem Jahresschluß 1922 zu konstatieren, aber die Geschäfte gehen noch immer nicht gut, und der Absatz sowohl im Inland wie im Ausland ist gering. Mußte die Industrie bei Eintritt der Stockung die Betriebe einschränken, zur Kurzarbeit und zur Arbeiterentlassung greifen, so hat sich die Hoffnung auf eine Aenderung des Zustandes bisher nicht erfüllt. Im Gegenteil, die Industrie findet überall Schwierigkeiten in den Bestrebungen, ihre Erzeugnisse in höherem Maße abzusetzen. Wäre ein Preisabbau infolge einer, wenn auch geringfügigen Herabsetzung der Löhne möglich, so wird dieser durch die konstante Teuerung der notwendigsten Rohprodukte, wie Kautschuk, Baumwolle, Chemikalien usw., mehr als wettgemacht. Um der ausländischen Konkurrenz, die nach Oesterreich sehr weit offenstehende Tore findet, nicht gänzlich den Markt zu überlassen, sieht sich die Industrie genötigt, einzelne Artikel trotz der hohen Produktionskosten auf ein Niveau herabzusetzen, das einen Nutzen so gut wie ausschließt. Es sei hierbei speziell auf die Gummireifen-Industrie hingewiesen, die einen harten Kampf mit der ausländischen Konkurrenz und der Indolenz der inländischen Käufer zu führen hat. Hat die Gummi-Industrie aber schon so große Hindernisse auf dem inländischen Markt zu bekämpfen, so sind die Exportschwierigkeiten unübersteigbar. Von einer Möglichkeit des Exports nach den Sukzessionsstaaten ist beinahe keine Spur. Einfuhrverbote und sonstige Hindernisse, hohe Zölle und Frachten lassen dorthin Geschäfte nur in unbedeutendem Ausmaße und zu schlechten Preisen zu. Dazu kommen noch die Schwierigkeiten, die die verschiedenen Devisenverordnungen mit sich bringen. Gelingt es, zum Beispiel ein Geschäft nach Ungarn oder Jugoslavien zu machen, so ist es noch fraglich, ob und wie der Fabrikant den Erlös für seine Ware herausbekommt. Daß diese Schwierigkeiten und die im allgemeinen herrschende Geldknappheit nicht zur Belebung des Geschäftes führen, liegt auf der Hand. Wie und wann da eine Aussicht auf Besserung zu erwarten ist, steht heute nicht fest.

Reichswirtschaftsrat und Außenhandelskontrolle.

Der Wirtschaftspolitische und Außenhandelskontrollausschuß des Reichswirtschaftsrats beschäftigte sich kürzlich mit der Frage der Außenhandelskontrolle. Die Vertreter der Arbeitnehmer erklärten sich grundsätzlich gegen die sofortige allgemeine Aufhebung der Außenhandelskontrolle. Sie machten u. a. besonders geltend, daß die Ablieferung der für die Ausfuhr hereinkommenden Devisen durch die Kontrolle gesichert werde, und daß die Preisprüfung eine Beeinflussung der Inlandspreise ermögliche, die im Interesse der Verbraucher dringend notwendig sei. Vertreter der Arbeitgeber der Industrie und des Handels traten für den baldigen Abbau der Außenhandelskontrolle ein. Die Außenhandelskontrolle sei tatsächlich bereits durchlöchert, und zwar besonders durch die Schaffung der Außenhandelsstelle für den Export. Ferner wurde angeführt, daß die hohen Kosten der Kontrollorganisation und die Verkehrsverstopfung, die bei der schwierigen Abwicklung eintrete, eine unerträgliche Belastung der Volkswirtschaft seien. Die Kosten für das Reichskommissariat, die Außenhandelsstellen und die beteiligte Zollverwaltung wurden auf 40 Papiermilliarden im Jahre geschätzt. Trotz der grundsätzlichen Verschiedenheit der Meinungen einigten sich Arbeitgeber- und Arbeitnehmervertreter. Der Antrag auf Aufhebung der Außenhandelskontrolle wurde von seiten der Arbeitgeber zurückgezogen, unter der Bedingung, daß über die notwendigen Erleichterungen der Ausfuhr im Arbeitsausschuß weiter beraten wird. Damit erklärten sich auch die Arbeitnehmer einverstanden, indem sie in Anbetracht der Wirtschaftslage die unbedingte Notwendigkeit einer Förderung der Ausfuhr im größtmöglichen Maße anerkannten. Hierauf wandten sich die Ausschüsse der Beratung der Freiliste zu, die nach den Vorschlägen des Arbeitsausschusses mit geringen Aenderungen angenommen wurde.

Zum Lohnsteuerabzug.

Auf Grund der Verordnung über die Abrundung von Reichsabgaben (Abrundungsverordnung) vom 31. März 1923, die der Reichsminister der Finanzen in Gemäßheit des § 59 der Reichshaushaltsordnung vom 31. Dezember 1922 erlassen hat, sind die im Wege des Steuerabzuges vom Arbeitslohn einzubehaltenden Beträge künftig auf die nächsten vollen zehn Mark nach unten abzurunden (§ 2, Abs. 1 der Verordnung). Dies gilt ohne Rücksicht auf die Lohnzahlungsperiode (Tagelohn, Wochenlohn usw.) bei jeder nach dem 20. April 1923 erfolgten Lohnzahlung.

Behandlung von Mark-Fakturen für deutsche Einfuhrwaren in England.

Die von der britischen Zollverwaltung neuerdings erlassene Bekanntmachung über die Anerkennung von Mark-Fakturen für deutsche Einfuhrwaren ist kürzlich von der britischen Regierung im „Board of Trade Journal“ veröffentlicht worden. Nach der Bekanntmachung werden mit Wirkung vom 17. März d. J. ab Mark-Fakturen als Grundlage für die Verzollung und für die Erhebung der 26prozentigen Reparationsabgabe nur noch dann anerkannt, wenn von der die Ausfuhrgenehmigung erteilenden Außenhandelsstelle in einer durch ein britisches Konsulat zu legalisierenden Bescheinigung erklärt wird, daß die Ausfuhrgenehmigung unabhängig von der Festsetzung eines bestimmten Pfund-Sterling-Umrechnungskurses für den in Mark fakturierten Betrag erteilt worden ist. Wenn jedoch bei Mark-Fakturierung die Ausfuhrgenehmigung auf Grund eines bestimmten Pfund-Sterling-Umrechnungskurses erteilt worden ist, so ist dieser Umrechnungskurs in der Bescheinigung der Außenhandelsstelle anzugeben.

Verzinsung aufgeschobener Ausfuhrabgabe.

Im Einklang mit der in § 1 Abs. 1 Ziffer 2 der Verordnung über die Verzinsung von Reichssteuern vom 3. April 1923 getroffenen Regelung bestimmte der Reichsfinanzminister mit Einverständnis des Reichswirtschaftsministers: vom 15. April 1923 ab ist die Zahlung von Ausfuhrabgaben nach Ziffer 4 der Verfügung vom 7. Juli 1920 und Ziffer 1 der Verfügung vom 16. November 1920 nur noch gegen Verzinsung mit 2 Prozent monatlich aufzuschieben.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Monat März 1923.

(Nach amtlichen Berichten.)

Im März erwies sich für die deutsche Wirtschaftsgestaltung vor allem die Markfestigung als entscheidend. Durch den Auslandsbezug von Kohle und Eisen, den die Markfestigung gestattete, wurden die für das unbesetzte Deutschland befürchteten Schwierigkeiten in der Brennstoff- und Eisenversorgung ganz wesentlich vermindert.

Nicht Kohlennot war die Ursache für die weitere Verlangsamung der Produktion, die sich in fast allen Gewerbezweigen im März durchsetzte, sondern ein Stocken im Auftragseingang, das sich auf eine allgemeine Zurückhaltung im Kauf als Folge der Unsicherheit über die tatsächliche künftige Preisgestaltung gründet. Notwendigerweise trifft die mit der Markfestigung eingeleitete Umstellung der Wirtschaft auf außerordentliche Schwierigkeiten und Gegenwirkungen; es bedarf längerer Zeit, bis sich die Unsicherheit über das Gelingen des erstrebten Preisabbaues zu klären vermag. Nach den Berichten von 1870 typischen Unternehmungen mit fast 1,35 Mill. Beschäftigten hat sich die schlechte Beschäftigung von fast drei Zehnteln im Februar auf etwas über vier Zehntel im März ausgedehnt; im Vormonat hatte sich die gute oder befriedigende Beschäftigung auf etwas über sieben Zehntel erstreckt, während sie im März auf etwas unter sechs Zehntel herabging.

Der Beschäftigungsgrad in den Gummiwarenfabriken hat nachgelassen. In den Hauptbezirken kommen Arbeitszeitverkürzungen und Entlassungen vor. Nur in Offenbach a. M. und Hildesheim herrscht anscheinend noch volle Beschäftigung. — In der Kabel-Industrie ist der Beschäftigungsgrad infolge Auftragsrückganges gesunken, desgleichen in der Celluloid-Industrie. Es gehen nur geringe Aufträge ein, so daß sich bereits auch hier eine Absatzstockung bemerkbar macht, namentlich im Auslandsgeschäft.

Neue Richtlinien für die Bewertung des Warenlagers.

Bald nach Bekanntwerden des Geldentwertungsgesetzes hatte sich herausgestellt, daß die darin enthaltenen Vorschriften über die Bewertung des Warenlagers zusammen mit den Bewertungsrichtlinien für die erste Veranlagung zur Vermögenssteuer und Zwangsanleihe vom 6. März 1923 viel zu kompliziert sind, als daß man nach ihnen in der verhältnismäßig kurzen Zeit, die dem Steuerpflichtigen bis zur Abgabe seiner Steuererklärung zur Verfügung stand, bei der Bewertung des Warenlagers hätte verfahren können. Diesen Schwierigkeiten hat nun der Reichsminister der Finanzen insofern Rechnung getragen, als er in zwei Runderlassen die Finanzämter angewiesen hat, die Steuererklärungen dann nicht zu beanstanden, wenn dabei für die Bewertung des Warenlagers sowohl bei der Einkommensteuer als auch bei der Vermögenssteuer und Zwangsanleihe die folgenden, wesentlich vereinfachten Richtlinien berücksichtigt worden sind:

1. Für die Vermögenssteuer und Zwangsanleihe.

Auf Grund des Geldentwertungsgesetzes und der Bewertungsrichtlinien für die erste Veranlagung zur Vermögenssteuer und für die Veranlagung zur Zwangsanleihe vom 6. März 1923 ist für die Bewertung der zum Betriebsvermögen gehörigen Vorräte an Rohstoffen, Halbfabrikaten, Fertigfabrikaten und Waren nicht mehr der Abschlußtag des Betriebs, sondern der Zeitpunkt der Anschaffung oder Herstellung der einzelnen Waren usw. maßgebend. Da sich nun aber in manchen Betrieben der Preis, zu dem die einzelnen Waren eines Lagers usw. angeschafft oder hergestellt worden sind, nicht mehr oder nur mit Schwierigkeiten ermitteln läßt, hat der Reichsminister der Finanzen vor kurzem die Finanzämter angewiesen, daß gegen Steuererklärungen dann nichts einzuwenden ist, wenn in derartigen Fällen für die Bewertung der Vorräte als durchschnittlicher Anschaffungs- oder Herstellungszeitpunkt der 3 Monate vor dem Abschluß liegende Zeitpunkt zugrunde gelegt wird und die gesamten Vorräte nach den zu diesem Zeitpunkt maßgebenden Preisen gemäß den Bewertungsrichtlinien mit Zuschlag bewertet werden.

2. Für die Einkommensteuer.

Die Bewertung des Warenlagers für die Einkommensteuer 1922 mußte bekanntlich nach dem Stande am Schluß der Jahre 1921, und 1922 unter Abzug von 60 Prozent vorgenommen werden. (Vergl. unseren Artikel „Die Bewertung des Warenlagers und der eiserne Bestand" in Nr. 25/26 unserer Zeitschrift S. 405.) Da aber die Durchführung auch dieser Berechnung auf große Schwierigkeiten gestoßen ist, hat sich der Reichsfinanzminister in einem Runderlaß vom 7. April 1923 an die Finanzämter dahin ausgesprochen, daß im allgemeinen von einer Beanstandung der Bewertung des Warenlagers dann abgesehen werden kann, wenn die Bestände richtig aufgenommen und bei ihrer Bewertung vom Marktpreise am 31. Dezember 1922 zwischen 80 und 86 Prozent, also etwa 83 Prozent, abgeschlagen sind. Demnach braucht für die Einkommensteuererklärung die Bewertung des Warenlagers im allgemeinen nur so vorgenommen zu werden, daß 17 Prozent der Marktpreise am 31. Dezember 1922 eingesetzt werden. (fl)

Ueberteuerungsrücklagen bei der Einkommensteuer

gemäß § 33b des Einkommensteuergesetzes.

Neben einer Neuregelung der Bewertungsvorschriften für das Warenlager, die wir bereits in der vorletzten Nummer unserer Zeitschrift kurz erörtert haben, bringt das Gesetz über die Berücksichtigung der Geldentwertung in den Steuergesetzen auch noch eine grundsätzliche Aenderung der Bestimmungen für die sogen. Ueberteuerungsrücklagen gemäß § 33b EStG. Da nun aber die Fassung dieses Paragraphen, der durch den Artikel II § 1 des Geldentwertungsgesetzes als neuer § 33b in das Einkommensteuergesetz eingeschoben worden ist, nicht besonders glücklich genannt werden kann, empfiehlt es sich, um Unrichtigkeiten bei der Aufstellung von Steuerbilanzen für das Jahr 1922 zu vermeiden, an Hand einiger Beispiele Sinn und Zweck der neuen Bestimmungen zu erläutern.

Zunächst ist festzustellen, daß in dem neuen Geldentwertungsgesetz die beiden Grundsätze, Abschreibungen zum Zwecke der Substanzerhaltung und Rückstellungen zum Zwecke der Ersatzbeschaffung, ihren gesetzgeberischen Niederschlag gefunden haben. Während nun aber Abschreibungen bereits unter dem früher geltenden Steuerrecht gestattet waren, konnten steuerfreie Reserven für die Ersatzbeschaffung lediglich in Form von Werkerhaltungskonten angelegt werden. Diese haben sich jedoch in der Praxis nicht bewährt und es ist deshalb zu begrüßen, daß in dem neuen Geldentwertungsgesetz der Gesetzgeber durch die Einrichtung sogenannter Ersatzbeschaffungsrücklagen einen anderen Weg gefunden hat, um die Ersatzbeschaffung der zum gewerblichen Anlagekapital gehörigen Gegenstände sicherzustellen. Nach dem neuen § 33b EStG. können steuerfreie Rücklagen zu Beschaffungszwecken dadurch gebildet werden, daß bei der Berechnung des steuerbaren Einkommens für das Kalenderjahr 1922 der jeweilige Wert der im Laufe des Wirtschaftsjahres eingetretenen Abnutzung des gesamten Anlagekapitals sich nicht nach dem tatsächlichen Anschaffungswert richtet, sondern nach einem fiktiven Anschaffungswert am Schluß des zur Veranlagung kommenden Wirtschaftsjahres, d. h. als jeweiliger Wert der Abnutzung gilt ein Vielfaches der an sich zulässigen Ab-

schreibung. Diese Abschreibungsquote richtet sich nun nach dem Zeitpunkt der Anschaffung des zur Abschreibung kommenden Gegenstandes und ist für Gegenstände, die von dem Steuerpflichtigen vor dem 1. Januar 1917 angeschafft oder hergestellt worden sind, auf das 1000fache, für Gegenstände, die von dem Steuerpflichtigen nach dem 31. Dezember 1916, aber vor dem 1. Januar 1920, angeschafft oder hergestellt worden sind, auf das 500fache und für Gegenstände, die von dem Steuerpflichtigen nach dem 31. Dezember 1919, aber vor Beginn des Wirtschaftsjahres angeschafft oder hergestellt worden sind, auf das 80fache der an sich nach § 33 a EStG. zulässigen Abschreibung festgesetzt worden. Dabei muß noch die normale Abschreibung, d. h. die von dem Steuerpflichtigen bereits für das Wirtschaftsjahr vorgenommene Absetzung für Abnutzung und Wertminderung in Anrechnung gebracht werden. Es muß ferner dem Steuerbetrag, der sich nach den Absetzungen ergibt, ein Zehntel des nach den obigen Vorschriften abgezogenen Betrages hinzugerechnet werden.

Diese komplizierte Berechnungsweise soll nun durch einige Beispiele näher erläutert werden. Nehmen wir an, der Steuerpflichtige habe für seinen Betrieb im Jahre 1916 eine Maschine im Wert von 50 000 Mark angeschafft, und bei einer Lebensdauer von 10 Jahren pro Jahr 5000 Mark abgeschrieben. Für das Wirtschaftsjahr 1922 darf er aber, da die Maschine vor dem 1. Januar 1917 angeschafft worden ist, den 1000fachen Betrag, also 5 Millionen Mark, absetzen. Von diesen 5 Millionen entfallen dann 5000 Mark auf normale Abschreibungen und 4 995 000 Mark auf Ersatzbeschaffungsrücklagen. Außerdem habe sich der Steuerpflichtige in seine Fabrik im Jahre 1920 eine neue Beleuchtungsanlage im Werte von 200 000 Mark einbauen lassen. Ihre Lebensdauer wird auf 20 Jahre geschätzt, so daß bis jetzt eine jährliche Abschreibung von 10 000 Mark erfolgt ist. Im Wirtschaftsjahr 1922 darf er aber das 80fache dieses Betrages, d. h. 800 000 Mark, abschreiben, da die Errichtung der Anlage nach dem 31. Dezember 1919, aber vor Beginn des Wirtschaftsjahres erfolgt ist. Davon entfallen wiederum 10 000 Mark auf normale Abschreibungen und 790 000 Mark auf Ersatzbeschaffungsrücklagen.

In einem anderen Falle betrage das Einkommen aus dem Gewerbebetrieb im Jahre 1922 rund 10 Millionen Mark, die Ersatzbeschaffungsrücklagen 2,5 Millionen Mark, so daß ein steuerpflichtiges Einkommen von 7,5 Millionen Mark übrig bleibt.

Von diesem Einkommen sind	3 190 000 M
Steuern zu zahlen. Zu diesem Betrag kommen	
10 Prozent der abgesetzten Summe, also 10 Prozent	
von 2,5 Millionen Mark	250 000 M
so daß insgesamt	3 440 000 M

Einkommensteuer zu zahlen sind, an Stelle von 4,7 Millionen Mark bei einem steuerpflichtigen Einkommen von 10 Millionen Mark und ohne die Berechtigung zu Rückstellungen im Sinne des § 33 b Einkommensteuergesetzes.

Diese wenigen Beispiele haben wohl gezeigt, daß bei richtiger Anwendung diese neuen Bestimmungen des § 33 b betr. die Ueberteuerungsrücklagen, mit weit größerem Erfolg als der vielumstrittene § 59 a EStG. geeignet sind, dem Gedanken der Werkerhaltung und der Ersatzbeschaffung zu dienen. Dr. K. M.

Achte Frankfurter Frühjahrs-Messe.

(Eigenbericht der „Gummi-Zeitung").

„Wendisch wie das Aprilwetter scheint dieses Mal auch die Frankfurter Messe zu sein", meinte einer unserer Fachgenossen, als er am ersten Meßsonntage mit mir im bindfadendicken Gewitterregen stand. „Wendisch wie Aprilwetter!" meinte derselbe Herr ein paar Tage später, als, trotz aller schlechten Prognosen, sich doch noch ein nicht zu verachtendes Durchschnittsgeschäft entwickelt hatte, dem man das Prädikat „befriedigend" nicht versagen darf.

Und merkwürdig, daß diesmal andere Abteilungen der Frankfurter Frühjahrsmesse das bessere Teil erwählt hatten, als man sonst gewohnt ist. Frankfurts Messe basiert auf Leder, Schuhen und Textilien. Dieses Mal war in diesen Erzeugnissen nach den übereinstimmenden Ansichten der Aussteller und Einkäufer eigentlich nicht viel los. Man wartete ab. Man konnte nicht großzügig disponieren. Und man gelangte zu der Ansicht, daß es eine wetterwendische Messe sei, zu der man gekommen wäre, eine Messe, bei der das Inland keine Kauflust zeigt, weil die Kaufkraft mitsamt den notwendigen flüssigen Geldmitteln fehlte, und bei der das Ausland zurückhaltend blieb, weil man — wie in Leipzig — zu der Erkenntnis gekommen war, mit seinen Devisen nicht billig genug einkaufen zu können. Die Folge war, daß in Luxusgegenständen der Geschäftsgang flau, in Bedarfsartikeln der Schuh- und Lederbranche, wie auch der Textilien, höchst schwankend war, mit einer Ausnahme, und das war ausgerechnet unsere Gummibranche!

Greifen wir das Geschäft in Gummibekleidungen heraus! Zunächst muß festgestellt werden, daß reichhaltiges Angebot vorhanden war. Ein Angebot, das aber die Nachfrage keineswegs überstieg. Ich sah hervorragende Qualitätswaren, hübsche Farbenzusammenstellungen, gute Dessins und kaufkräftige Sujets. Der Sportmantel, als Uebergangsmantel für Damen, Herren und Kinder, dominiert. Nicht allein in Covercoatfarben, sondern vielfach in oliv, beige und einem Maulwurfsgrau. Fast ausschließlich Singlestoffe, nur wenig imprägnierte, dafür schnittige Muster. Mehr Raglans als Ulster. Kurze Damen- und Herrenmäntel. Alles mit gleichfarbigen oder passenden Ledergürteln. Man muß sagen, daß die Imitationen von Lederkleidung auch für die Gummibekleidung als vorbildlich zu gelten haben. Daneben richtige Regenmäntel, vornehmlich für Damen, aus Double Texture, glänzend, schnittig, schick, den Ledermänteln zum Verwechseln ähnlich. Und das war wohl mit der Hauptgrund zum Kaufen. Denn bereits am zweiten und dritten Meßtage war die Auswahl stark beschnitten. Hierzu trat das immer mehr in Aufnahme kommende Geschäft in Gummihüten und Gummigürteln, worin unsere Branche, nach Aussage der Verkäufer, jedenfalls nicht ungünstig abgeschnitten hat. Die Preise waren gegenüber der Leipziger Messe verbilligt Wenn man aber bedenkt, wie hoch sie zur Frankfurter Herbstmesse standen, als der Dollar mit 3000 gehandelt wurde, und wie hoch sie heute sind, wo der Dollar 21 000 steht, so kann man sich der Ueberzeugung nicht entziehen, daß die heutigen Notierungen doch noch recht hoch sind. Aber das kaufende Publikum und mit ihm der Einkäufer haben gelernt, daß man nur eine zugkräftige Ware auf den Markt zu bringen hat, um dafür jeden Preis erzielen zu können. Der Geschmack unserer Zeit ist eben auf das Außergewöhnliche gerichtet, wofür nichts zu teuer ist! So kann man verstehen, daß alle solche Dessins und Farbenzusammenstellungen, die aus sich heraus zum Kauf anregen, auch um jeden Preis gehandelt werden. Um so mehr, wenn die Liefermöglichkeit vorhanden ist, wie jetzt. Dementsprechend stand neben dem Inland in den gesamten Erzeugnissen auch das Ausland nicht tatenlos oder kaufunlustig da, wie leider in so vielen anderen Branchen. Ich bin der Ueberzeugung, daß in einzelnen Spezialartikeln in unserem Gewerbe Frankfurt Leipzig überflügelt hat. Was Gummibekleidung anbetrifft, so mag das seinen Grund darin haben, daß der umfangreiche Besuch der Textil- und Konfektions-Interessenten dazu beiträgt, einen Konzentrationspunkt zu suchen, der es ermöglicht, neben anderen Kleidungs- und Konfektionsartikeln auch solche aus Gummi einkaufen zu können.

Ebenso abweichend von der allgemeinen Marktlage der Schuh- und Lederbranche gestaltete sich der Umsatz in Gummisohlen und Gummiabsätzen. Ich habe die Beobachtung gemacht, daß von hundert Interessenten unserer Branche mindestens die Hälfte auf Gummisohlen, Sohlenplatten und Gummiabsätze eingestellt waren. Das kam auch zahlenmäßig zum Ausdruck dadurch, daß neben den reinen Gummiwaren-Ausstellungen zahlreiche Schuhwaren-Aussteller sich auf Gummi „geworfen" hatten. Ich sehe hierin eine gefahrdrohende Ausderhandnahme dieser Artikel für unsere Branche. Das Geschäft in Gummiabsätzen und Gummisohlen liegt bei Verkäufern, die als Zwischenhändler nicht zur Branche gehören. In früheren Zeiten haben wir gemeinsam gegen diese Auswüchse der „Auchhändler" Front gemacht. Die Fehler von damals könnten sich in unliebsamer Weise wiederholen, weshalb den maßgebenden Korporationen dieser Erzeugnisse unserer Branche nur der Rat erteilt werden kann, im Interesse der Branche dagegen vorzugehen.

Im großen und ganzen sah man neue Dessins oder Formen nicht. Neben den leichteren Gummisohlen werden gern schwerere Waren gekauft. Vorherrschend ist für den Wiederverkäufer die Kiloware. Dasselbe gilt von Gummiabsätzen, die in Vollgummi

die meisten Liebhaber besitzen. Gummiecken und Gummiflecke, Rundgummi und Gummiabsätze mit Ledereinlagen wurden weit weniger in den Interessenbereich eingezogen. Dagegen wurde den Sohlenplatten vom Stück größere Aufmerksamkeit geschenkt. Teilweise konnte man auch recht lebhafte Geschäfte in Gummischuhen und Sportschuhen mit Gummisohlen, also Tennis- und Hockeyschuhen, beobachten. Ueberhaupt der Sport! In Leipzig gibt es eine Sportmesse. Auf ihr wurde vor 6 Wochen verhältnismäßig wenig gehandelt. In Frankfurt besteht eine offizielle Sportmesse nicht, aber Sportartikel wurden doch in umfangreicher Weise gehandelt. Wie kommt das? In unserer Branche haben zahlreiche Gummiwarengeschäfte Sportartikel aller Art seit langem mit in ihren Geschäftsbetrieb aufgenommen und damit gute Verdienste erzielt. Sport ist jetzt bei uns Trumpf! In Frankfurt war die Nachfrage nach allen Sporterzeugnissen groß. So kam es, daß eine große Zahl der Aussteller unserer Branche ein unerwartet gutes Geschäft in Gummibällen, Tennisbällen, Schlagbällen, Hockey- und Golfbällen, in Fußballblasen und allem, was unsere Branche für den Sport fertigt, machte.

Bemerkenswert ist, daß auch wieder die bekannten Gummipfeile für Salonschießübungen auf der Bildfläche erscheinen. Im Zusammenhange mit diesen Sportartikeln scheinen Faltboote ein ganz bedeutender Artikel zu sein. Ich habe darauf schon früher hingewiesen. In Frankfurt war die Nachfrage nach Wassersportartikeln ganz erheblich, außerdem nach Ruderbooten, Segelbooten, Kanus und Kajaks. Noch niemals habe ich auf einem Ausstellungsraum derartig viel Faltboote vereinigt gesehen, wie dieser Tage in Frankfurt. Und ich habe in Erfahrung gebracht, daß die Umsätze ganz vorzüglich waren. Unseren Fachleuten ist zu empfehlen, sich schleunigst mit Faltbooten zu versehen. Unsere großen Gummiwarenfabriken fertigen ja den für Faltboote geeigneten gummierten und imprägnierten Stoff in den verschiedenen teueren und billigen, vor allem aber in brauchbaren Qualitäten. Liegt es nicht nahe, daß das Geschäft in Faltbooten auch für unsere Gummiwarengeschäfte erhalten bleibt? Bisher kann man nicht die Feststellung machen, daß sich Vertreter unserer Branche um dieses Geschäft kümmern, obgleich es in unserem Rahmen liegt. Hoffentlich bedarf es nur dieses Hinweises, um das Interesse für Faltboote in unserer Branche zu erwecken. Es wäre bedauerlich, wenn wir von diesem zukunftsreichen Geschäfte, ähnlich wie in der Bereifungsbranche, abgeschlossen würden. Interessenten sollten sich mit dem Deutschen Kanuverband, Sitz Köln a. Rh., Domstr. 43, in Verbindung setzen, woselbst man jederzeit in bester Weise Auskunft erhalten kann.

Da ich eben die Bereifungsfrage gestreift habe, möchte ich meine Eindrücke über das Geschäft in Gummireifen zum besten geben. Im Gegensatz zu früheren Frankfurter Messen waren die Umsätze in Autobereifungen, Veloartikeln und Fahrradbereifungen nicht sehr erheblich. Der Grund mag in der Kaufzurückhaltung des Publikums zu suchen sein, das auf weitere Preisnachlässe wartet. Im Gegensatz zu dem flauen Geschäft in Fahrrad-Bereifungen stand das Geschäft in Motorradreifen und Motorrad-Keilriemen aus Gummi. Der Motorradsport scheint einen ungeahnten Aufschwung zu nehmen. Wer Motorradreifen mit sofortiger Lieferungsmöglichkeit preiswürdig anzubieten hatte, konnte in Frankfurt nicht klagen. Das gleiche ist von den Umsätzen in Keilriemen zu sagen, von denen sich der Gummikeilriemen wieder größerer Beliebtheit zu erfreuen hat. Ueberhaupt ging alles, was mit Motorrädern, Leichtkrafträdern u. dgl. zu tun hat, recht gut.

Von Geschäften in Equipagenbereifungen, Bremsklötzen u. dgl. sah man nicht viel, obgleich die Stände in den Fahrzeughallen gut besetzt waren. Aber schließlich ist für diese Luxusgegenstände im Augenblick wohl nicht die gegebene Zeit.

Verhältnismäßig klein war die Nachfrage nach Haushaltungs-Gummiwaren. Schläuche für Gas und Wasser und für andere Zwecke sah man genügend. Aber die Einkäufer fehlten. Ebenso blieb das Geschäft in Konservenringen hinter den Erwartungen zurück. Etwas lebhafter gestalteten sich die Umsätze in hygienischen und chirurgischen Gummiwaren. Vor allem waren es Sonden, Klysos, Duschen, Sauger, Patent- und Paragummiwaren, die Interessenten fanden. Dabei trat das besetzte Gebiet vielfach als Käufer auf. Auch in Kinderspielzeug gab es allerlei zu tun. Gasballons, Juxartikel, Schreiartikel sind stets gefragt. Wie es schien, hauptsächlich für den Uebersee-Export. Amerika scheint neben England hierfür noch immer recht aufnahmefähig zu sein. Uebrigens sah man von ausländischen Käufern nicht allzu viel. Wie erwähnt, scheint die Unsicherheit der Devisen manchen von großer Eindeckung abzuhalten.

Bleibt noch übrig, über die Technischen Gummiwaren und Fabrikbedarfsartikel zu referieren. Sie bildeten sonst auf den Messen, neben den chirurgischen Gegenständen, den Hauptanziehungspunkt für unsere Branche. Das hat sich in Frankfurt geändert. Auch in der Halle der Technik scheint man in Frankfurt nicht mehr das nachhaltige Interesse zu haben, wenigstens im Augenblick nicht. Die allgemeine Stagnation hat das Geschäft hier stark beeinträchtigt. Man ist außerdem sehr sparsam geworden. Das konnte man in Treibriemen, Gummiplatten, Itplatten, Verdichtungen, Verpackungen, Schläuchen usw. beobachten. Auch in Asbest, Glaswaren, technischen Ledern und sonstigen Fabrikaten unserer Branche, in Werkzeugen und Armaturen, selbst in Celluloidwaren war das Geschäft sehr schleppend.

Sind auch nicht alle Fachleute unserer Branche aus Frankfurt befriedigt heimgekehrt, so haben doch die meisten zahlreiche neue Eindrücke mitzunehmen vermocht, die hoffentlich nutzbringend angewendet werden können. Eine Messe soll eben nicht allein als Geschäft, sondern auch als Lehrobjekt dienen. Und in Frankfurt konnte man dieses Mal recht viel lernen! Rt.

75jähriges Jubiläum.

Am 1. Mai ds. Js. begeht eine der ältesten Fabriken unserer Industrie, die Firma **H. Rost & Co., Hamburg und Harburg a. E.**, die Feier ihres 75jährigen Jubiläums. Die Firma hat die unbestritten leitende Stellung in der Fabrikation von Guttaperchawaren aller Art. Ihre Erzeugnisse: Guttaperchapapier für technische und chirurgische Zwecke, aufbereitete Guttapercha für Kabelüberzüge und Zünd-



Herr Chr. Lampert.



Herr Carl Lampert.

schnüre, Guttaperchariemen usw., Balata-Treibriemen und Transportbänder genießen in der ganzen Welt den Ruf unbedingter Zuverlässigkeit.

Wir wünschen den allgemein beliebten und hochgeachteten Inhabern der Firma, den Herren Chr. und Carl Lampert, noch viele Jahre erfolgreichen Wirkens.

Allerhand aus der Branche.

Badesaison. Ueber die bevorstehende Bade- und Reisezeit sind die Ansichten sehr verschieden. Vielfach wird angenommen, daß sie, infolge der allgemeinen Teuerung, nicht der Rede wert sein würde. Demgegenüber stehen aber die nicht unbeträchtlichen Einkäufe von Badeartikeln aller Art, die auf den letzten Messen getätigt sind und auch im freien Handel erzielt wurden. Man kann hieraus wohl schließen, daß trotz aller gegenwärtigen Verhältnisse die Reise- und Badelust keinerlei Einbuße erfahren hat. Vor allem sind Badehauben sehr viel gekauft worden. Zunächst vom Zwischenhandel, denn der Verbraucher tritt erst mit der wärmeren Jahreszeit als Käufer auf. So ist ziemlich viel auf Lager gelegt worden in der Annahme, daß die Nachfrage zur Zeit der Saison lebhaft werden wird. Was es an Neuheiten auf diesem Gebiete gibt, ist in der „Gummi-Zeitung" schon gewürdigt worden. Die zahlreichen hübschen Sujets und Farbenzusammenstellungen, Dessins und Aufmachungen können ja auch das Herz jeder Dame nur erfreuen. Mit Genugtuung kann unsere Branche feststellen, daß sie wieder sehr leistungsfähig gewesen ist. Badehauben bilden einen Hauptartikel der Badesaison. Vielleicht wird man in den kommenden Monaten nicht in so großen Massen, wie sonst, in die Seebäder eilen, als Ausgleich aber dafür die Parole gelten lassen: Bade zu Hause! Mit anderen Worten, man wird die Flüsse, Seen, Teiche, Talsperren u. dgl. in Binnenlande benutzen. Dazu braucht man aber auch Badeartikel. Früher verzichteten die Damen auf Badehauben und Bademützen. Außerdem wurde weit weniger im Freien gebadet als heutzutage, wo das Baden als Sport betrieben wird. Man benutzt nicht mehr einfache Badekappen aus Oelstoff, sondern ist modern geworden und hat der Mode eine verständliche Reverenz gemacht. Zudem wünscht die badende Dame heute auch im Wasser zu gefallen. Sie will gesehen werden. Schon aus diesem Grunde beschafft sie sich eine elegante Badehaube. Und das Geschäft in diesem Artikel blüht. Schließlich ist es verständlich, daß zu einem hübschen Trikot eine hübsche Badehaube gehört, wie zu einem hübschen Gesicht eine vorteilhafte Farben- und Dessinzusammenstellung. Die Badehaube ist wie die Hutmode. Jede Dame muß davon einige effektmachende, schicke Stücke besitzen. Da die Gürtelmode auch ein modernes Zeitanhängsel darstellt, ist es verständlich, daß man sich auch mit einem hübschen Badeartikel schmückt. Aus Leder ist er im Wasser nicht benutzbar, also greift man zum gummierten Stoff. Die Folge ist, daß auch Gummigürtel als Badeartikel sehr in Flor gekommen sind oder in den bevorstehenden Monaten in Flor kommen werden. Darauf muß sich der Fachmann demgemäß einstellen. Weiterhin verlangt ein schickes Badekostüm auch entsprechend elegante Badeschuhe. Diese Schuhe können aus Leder nicht hergestellt werden. Sie müssen aus Gummi sein. Derartige Badeschuhe sind demnach gleichfalls beachtenswerte Badesaison-Artikel. Für solche Damen, die in die Seebäder gehen und dort am Strande promenieren, gehört zum Badekostüm ein schicker Gummihut an Stelle der Badehaube. Gummihüte für den Seestrand fabriziert unsere Branche. Damit nicht genug, greift man auch zum Gummischmuck in Gestalt von Gummiblumen, wie solche ja schon vor dem Kriege in den großen und fashionablen amerikanischen Seebädern gang und gäbe waren. Unsere Gummiindustrie legt sich auch auf die Herstellung solcher Gummiblumen zum Anstecken an das Badetrikot oder in den Badegürtel. Aus allem diesen ist ersichtlich, daß Badeartikel aus Gummi sicherlich viel gekauft werden, weil sie neuerdings zu den Artikeln des täglichen Bedarfs gehören.

Plattfuß-Einlagen. Nach diesem Artikel ist nicht nur in den orthopädischen und Bandagen-Geschäften eine große Nachfrage, sondern auch in Gummiwarengeschäften. Fast scheint es, als ob die Plattfußbesitzer sich einen gewissen Vorrat für die Zukunft schaffen wollten, denn man kann nicht annehmen, daß die Mißgestaltungen der Fußsohlen im Deutschen Reiche plötzlich zugenommen haben. Hierdurch bedingt, ist die Forderung nach möglichst schneller Lieferung von Plattfußeinlagen natürlich nicht unerheblich, teilweise sogar so groß, daß die Erzeuger in diesem Gegenstande vollauf beschäftigt sind. Die in Formen gearbeiteten Gummikörper, welche die Plattfußeinlagen darstellen, müssen selbstverständlich der Hohlwölbung des Fußes entsprechend gestaltet sein. Es werden unterschiedliche Größen von 55 bis 125 mm Länge gearbeitet. Die Plattfußeinlagen werden in die Stiefel hineingelegt oder darin durch Klebstoff befestigt. Man kann von „normalen" Plattfußeinlagen sprechen. Da aber die Fußsohle bei Plattfüßlern sehr empfindlich ist, so muß die Einlage natürlich sehr genau passen, damit jeder Druck vermieden wird. Die Folge ist, daß die Plattfußeinlagen aus Gummi mit Leder- oder Stahllage individuell für den kranken oder unnormalen Fuß gearbeitet werden müssen. Deshalb zieht der Plattfüßler in der Regel einen Schuhmacher zu Rate, der durch Gipsabdruck die Form des platten Fußes feststellt, wonach die Plattfußeinlage gearbeitet werden muß. Derartige Sonderarbeiten erhöhen den Preis einer Plattfußeinlage natürlich sehr, so daß man heute schon mit märchenhaften Zahlen rechnen muß. Es ist deshalb verständlich, wenn Plattfüßler sich rechtzeitig eindecken in der Erwartung, daß keine Verbilligung, wohl aber eine Verteuerung von Plattfußeinlagen aus Gummi eintreten wird. Uebrigens werden Plattfußeinlagen nicht allein aus Gummi mit Stahlunterlage, sondern auch vollständig aus Stahl mit einer Celluloiddecke geliefert. Neuerdings hat man, infolge der hohen Preise von Gummi-Plattfußeinlagen, sich auch mit Schwammgummi-Einlagen versehen, die durch ihre Porosität und Elastizität sich der Fußsohle besonders gut anschmiegen. Natürlich sind derartige Schwammgummikörper oder Einlagen billiger. Ob sie aber besser sind, ist eine andere Frage, die der einzelne Träger selbst wohl am besten zu beurteilen in der Lage ist.

Blumenzucht und Gartenbau. Für den Gartenbau ist Gummi ebenfalls ein Artikel, ohne den man nicht auskommen kann. Viel mehr als der Fachmann weiß, bedient sich der Gartenmann der Gummiwaren auch für die Blumenzucht, den Obstbau usw. Namentlich in Holland hat man schon vor Jahr und Tag Gummi in Form von Ringen, Schnüren und sonstigen Erzeugnissen für die Blumenzucht verwendet. Auch in Deutschland hat man die Annehmlichkeiten und schnelle Handhabung der Gummiwaren in der Gärtnerei erkannt. Vor allem in Rosen- und Hochstammkulturen findet man Gummiringe und Gummibandagen vertreten, die dazu dienen, die zarten Stämme und ihre Rinden vor Schurf und Reibung zu bewahren. Damit nicht genug, dient der Gummiring oder die Gummischnur dazu, den Kulturstamm fest an den Haltestamm oder den Baumpfahl zu binden. Weiterhin benutzt man gummiertes Isolierband dazu, lädierte Stämme vor dem Vertrocknen zu schützen. Man windet das Isolierband um diejenigen Stämme, deren Rinde gelitten hat. Das Isolierband bildet eine luftdichte Bandage, fördert damit die Heilung und bietet einen festen Außenschutz. An Stelle von Isolierband wird auch sogenanntes Krankenleder, Guttapercha- oder Blumenpapier verwendet. Wo es sich um sehr hochwertige Kulturen handelt und auch um Spalierobst, Pfirsiche u. dgl., die z. B. gegen Nachtfröste sehr empfindlich sind, wird Guttaperchapapier oder gummierter Stoff über die Bäume oder Spaliere gedeckt. Natürlich sind alle diese Hilfsmittel im Preise erheblich verteuert worden, so daß mancher Blumenzüchter es sich überlegen muß, ob eine Neubeschaffung gebrauchsunfähiger Gummiwaren sich lohnend gestaltet oder nicht. In der Regel weiß man aber, welchen Wert die Gummiwaren für den Blumenzüchter besitzen, so daß es weniger auf den Preis, als auf die Zweckmäßigkeit der Verwendung ankommt. Auch mit Gummi überzogene Drähte werden für Obstbäume als Bindungen benutzt. Beim Pfropfen bedient man sich ebenfalls der Gummibandagen. Neuerdings hat man sogar nicht ungünstige Ergebnisse mit der Verwendung von Gummilösung zum schnellen Festhalten der Reiser und Stecklinge an Obstbäumen erzielt, so daß man diese Art des Pfropfens sicherlich noch weiter ausbauen wird. Natürlich bilden vor allem Gummischläuche und, was zur Berieselung der Kulturen gehört, die Haupthilfsmittel aus Gummi für den Gartenmann. Vielleicht ist noch mancherlei anderweitige Verwendung von Gummi in Gärten und Kulturen möglich.

Gummiwaren bei den ägypt. Ausgrabungen. Ein großer Teil der Fachleute der Gummiwaren- und technischen Branche wird die Mitteilungen über die von ungeahntem Erfolge gekrönte Forscherarbeit am Nil mit Aufmerksamkeit verfolgt haben, ohne jedoch zu ahnen, daß bei den Grabungen im sogenannten „Tal der Könige" unsere Branche wertvolle Hilfsdienste geleistet hat. Einem Berichte des ägyptischen Antiquitäten-Inspektors Howard Carter in einer englischen Tageszeitung entnehmen wir, daß z. B. Gummibekleidung bei den Ausgrabungen eine nicht zu unterschätzende Rolle spielte. Weiter heißt es: „An Stelle von Stiefeln zogen wir unsere dünnen Gummischuhe an, um jede Beschädigung von vornherein zu vermeiden". Derartige Gummischuhe wurden schon bei früheren Ausgrabungen nicht nur in Aegypten benutzt. Es sind dies aus Paraplatten in Formen gearbeitete Schuhe, wie sie z. B. bei Sportleuten, Streckenläufern, benutzt werden. Es ist verständlich, daß man vermeiden muß, durch harte Sohlen oder Absätze Zerstörungen hervorzurufen. Nicht minder wichtig sind dünne Gummihandschuhe. „Gerade durch den Schutz der Gummihandschuhe kann man sich vorteilhaft gegen äußerliche Einwirkungen schützen, die zudem leicht körperliche Beschwerden durch Infektionen verhindern. Dabei verliert

sich weder Gefühl noch Tastsinn, was wichtig ist, da die ersten Unternehmungen im Dunklen geschehen müssen, bevor die elektrischen Lichtanlagen soweit benutzt werden können, daß sie den Ausgrabungen keine Gefahr zufügen". Es ist anzunehmen, daß bei der Anlage der elektrischen Leitungen wiederum Gummi-Isolierungen, Kabel u. dgl. eine wesentliche Rolle spielen. Die für die Ausgrabungen benötigten Werkzeuge dürfen, um Schädigungen zu vermeiden, nicht allein scharf und präzise gearbeitet sein, sondern man wird sich auch hier des Gummischutzes für Zangen, Feilen, Böhrer, Hämmer usw. bedienen müssen. „Unsere Fellachen sind streng angewiesen, mit der alleräußersten Vorsicht zu Werke zu gehen. Nachdem es passiert war, daß ein Meißel hinunterfiel und unglücklicherweise eine sehr wertvolle Alabasterschale in tausend Stücke zerbarst, habe ich Vorkehrungen getroffen, daß alle Werkzeuge, soweit dies möglich ist, mit Gummischläuchen geschützt sind. Auf diese Weise kann eine Unachtsamkeit nicht mehr allzu erheblichen Schaden verursachen." Nicht nur das schnelle Arbeiten mit Gummiwaren, sondern auch die genaue Beobachtung aller Vorsichtsmaßregeln, die Elastizität des Gummis in jeder Weise auszunutzen, wird also als sehr wichtig anerkannt. Auch als Fußbodenbelag verwendet man bei Ausgrabungen Gummimatten, weil vielfach sehr glatte Gesteine zu überwinden sind, auf denen ein Ausrutschen den Gegenständen und den Arbeitern in den Felsgemäuern Gefahr bringen kann. In Anbetracht der glühenden afrikanischen Sonne und der starken Wärmeentwicklung in den Grabstätten sollte man annehmen, daß die Benutzung von Gummi-Kleidung nicht ratsam wäre. Dem scheint aber nicht so zu sein. Denn Carter schreibt: „Wir genierten uns nicht, in Hemdsärmeln zusammen mit der Königin (von Belgien) den Vorraum zu betreten, denn es war unangenehm heiß und eine trockene, atembeklemmende Hitzewelle drang uns entgegen. Dem aber folgte bald eine fühlbare Kühle, so daß ich einen Fellachen sandte, unsere Gummiröcke zu holen, die uns schon oft gute Dienste zu leisten vermochten. Nur die Königin ließ sich nicht überreden, einen kurzen Gummimantel anzulegen. Am nächsten Morgen war sie stark erkältet. Die Gummimäntel hatten allerdings die Transpiration nicht absorbiert, so daß ich in den meinigen einige Löcher schnitt, um der Ventilation mehr Eingang zu verschaffen." Uebrigens scheint auch der Gummiknüppel bei den Fellachen-Aufsehern eine Rolle zu spielen. „Als eines Tages die Arbeiter mit Forderungen einer besseren Bezahlung an uns herantraten, gelang es nur der nachdrücklichen Hinweisung auf ein paar Gummipeitschen, sie zur Raison zu bringen. In ähnlicher Weise haben die Aufseher Anweisung, die Neugierigen im Zaume zu halten. Vor allem haben wir ständig durch die eingeborenen Araber und Fellachen zu leiden, die die Ausgrabungen als Frevel und Schändung ansehen und öfters drohende Mienen annahmen. Auch hier hielt die Gummipeitsche sie in Schach." Und weiter: „Das Lagerleben hat sicherlich auch einen gewissen Reiz. Die uns fehlenden Badegelegenheiten haben sich etwas gebessert, nachdem wir eine Anzahl Gummiwannen erhalten haben, die eine Notwendigkeit darstellen, da man sich nun mehrmals am Tage den Genuß einer Abkühlung zu leisten vermag", heißt es in Carters Plauderei am Ende. — Wieder einmal ist also der Beweis erbracht, daß Gummi ein Artikel ist, der überall Verwendung findet und sei es in ägyptischen Königsgräbern.

Meinungsaustausch.

Die Verwendung von Stopfbüchsenpackungen.

„In der letzten Nummer Ihrer Zeitung bringen Sie einen Artikel über die Verwendung von Stopfbüchsenpackungen. Artikel gleicher Art sind in Ihrer Zeitschrift schon häufiger erschienen und es ist selbstverständlich auch sehr wünschenswert, solche sachliche, aufklärende Abhandlungen zu bringen.

Doch fällt mir auf, daß diese Artikel wiederholt die Verarbeitung blauer und blauweißer Asbestfäden für Stopfbüchsenpackungen nachteilig kritisierten, bzw. von deren Verwendung abraten und statt dessen die Verarbeitung weißer Asbestfäden empfehlen. Ich möchte nicht unterlassen, hierzu zu bemerken, daß die Mitverwendung blauer Faser auf keinen Fall einer Stopfbüchsenpackung zum Nachteil gereicht, vorausgesetzt, daß die Faser gut aufgeschlossen ist und das Letztere findet bei gut eingerichteten Spinnereien heute wohl durchweg statt. Wie will eine harmlose Faser in Verbindung mit Oel und Graphit einer Kolbenstange aus Stahl auch Schaden zufügen können, wo man in Stopfbüchsenpackungen vielfach Metalldraht usw. hineinarbeitet! Auf die Dauer nützen sich selbstverständlich die Kolbenstangen etwas ab, jedoch sind die blauweißen Asbestfäden daran ganz und gar schuldlos. Meines Wissens werden zu Stopfbüchsenpackungen auch fast ausschließlich blauweiße Asbestfäden verwendet.

Vor einigen Jahren wurde auch auf einen gleichen Artikel in Ihrer Zeitschrift eine fachmännische Erwiderung gebracht, die ebenfalls den Nachteil blauweißer Asbestfäden unbedingt in Abrede stellte in der Voraussetzung, daß eben die blaue Faser gut aufgeschlossen mit verarbeitet wird. Trotzdem aber erscheint jetzt wieder die Warnung vor Verwendung blauweißer Asbestfäden.

Durch die nachteilige Kritisierung der blauweißen Asbestfäden ist in die Kundschaft schon oft eine Unruhe hineingekommen, denn diese verlangt infolgedessen auch von den Packungsfabriken die Verwendung weißer Asbestfäden, was diesen auf Grund der hohen Preislage im großen und ganzen einfach unmöglich ist. Die Kundschaft weiß heute schließlich auch, daß ein guter blauweißer Asbestfaden den weißen Fäden durchaus nicht nachsteht und daß eine Beschädigung der Kolbenstange dabei gar nicht in Frage kommen kann."

E. S.

* * *

Aus dem Verkehr mit der Steuerbehörde.

„Der im folgenden geschilderte Vorfall aus dem Verkehr mit der Steuerbehörde läßt erkennen, welcher eigentümlichen Methode sich die Steuerbehörde heutzutage bedient, um an den Steuerzahler Forderungen in bestimmtester Form zu richten, die durch das Gesetz in keiner Weise begründet sind, den nicht Eingeweihten jedoch zu Zahlungen veranlassen, zu denen er, wenigstens zu dem Zeitpunkt, nicht verpflichtet ist.

Das Steueramt eines Berliner Bezirks übersandte meiner Gesellschaft am 25. Januar ds. Js. das Formular für die Gewerbesteuererklärung für 1923, wobei um Rücksendung des ausgefüllten Fragebogens binnen 14 Tagen, spätestens bis zum 31. Januar 1923, das heißt, 5 Tage nach Eingang des Formulars, ersucht wurde.

Bekanntmachung betr. Preisbewegung in der Fachpresse.

Gerade in einem Augenblick, in dem durch die Dollarsenkung bzw. die Markbesserung ein gewisser Stillstand, teilweise sogar ein Abbau der stark gestiegenen Warenpreise stattfindet, war die Fachpresse zu ihrem großen Bedauern gezwungen, abermals eine, wenn auch geringe Erhöhung ihrer Anzeigen- und Bezugspreise vorzunehmen. Die Fachpresse hat bei ihrer Kalkulation niemals Konjunktur- oder Valutagewinne gemacht, sondern lediglich ihre eigenen Produktions- bzw. Herstellungskosten gefordert. Sie hat sich, durch die Ungunst der Verhältnisse gezwungen, auch in den Zeiten der größten Hausse-Konjunktur darauf beschränken müssen, ihren Abonnements- und Anzeigenpreisen nur die tatsächlichen Gestehungskosten zugrunde zu legen.

Die Fachpresse ist daher

zurzeit nicht in der Lage, ihre Preise herabzusetzen,

im Gegenteil zwingen die inzwischen eingetretenen Erhöhungen der Papier- und Druckpreise, Angestelltengehälter, Postgebühren usw. zu einem weiteren Preisaufschlag. Denn die Verteuerungen im Februar und März finden jetzt erst ihre Auswirkung, z. B. beim Papier, Druck, den Gehältern und so weiter. Von einem Preisabbau in der Fachpresse ist leider noch nichts zu merken. Die Steigerung der Unkosten ist heute ganz gewaltig:

Im Jahre 1914 kostete ein Waggon (10 000 Kilogramm) Papier, wie es die Fachpresse verarbeitet, 2300 M, heute kostet ein Waggon dieses Papieres 20 000 000 M,

das ist also das 8700fache.

Die Druckpreise, die für 1914 mit 1 anzusetzen sind, sind inzwischen auf das

4965fache

gestiegen. Die Angestelltengehälter sind inzwischen durchschnittlich auf das

1750fache

gestiegen.

Diese drei Hauptfaktoren, die für die Preisbildung in der Fachpresse maßgebend sind, ergeben im Durchschnitt eine 5138fache Steigerung gegenüber 1914, während die Anzeigenpreise einschließlich der letzten Erhöhung erst das 3000 bis 4500fache gegenüber den Friedenspreisen ausmachen und die Bezugspreise noch nicht einmal das 2000fache ergeben.

Die heutigen Anzeigenpreise stellen immer noch nicht einmal das Mindestmaß dessen dar, was ein Zeitungsbetrieb mit seinen Anforderungen haben müßte, um seine Leistungsfähigkeit zu erhalten.

Berlin W 9, Anfang April 1923.

Der Vorstand des Verbandes der Fachpresse Deutschlands.

H. Worms, Handelsrichter, 1. Vorsitzender.

Daraufhin teilten wir am 27. Januar dem betreffenden Bezirksamt mit, daß die Bilanz für 1922 noch nicht vorliege, im übrigen diese erst als endgültig zu betrachten sei und der Steuererklärung erst danach zugrunde gelegt werden könne, wenn ihre Genehmigung durch die Generalversammlung erfolgt sei. Nach dem Statut der Gesellschaft habe ihre ordentliche über die Bilanz beschließende Generalversammlung innerhalb 6 Monaten nach Abschluß des Geschäftsjahres stattzufinden. Es wurde weiter die Bitte ausgesprochen, die Frist für die Abgabe der Steuererklärung bis nach Abhaltung der Generalversammlung zu verlängern. Das Bezirksamt antwortete darauf am 9. Februar, daß es die Frist zur Abgabe unserer Gewerbesteuererklärung für das Steuerjahr 1923 nur unter der Bedingung bis zum 1. Juni 1923 verlängern könne, daß wir sogleich eine Vorauszahlung von 5 453 500 M auf die festzusetzende Gewerbesteuer für 1923 leisten würden. Aus diesem Bescheid mußte jeder Unbefangene herauslesen, daß die Steuerbehörde berechtigt war, die Verlängerung der Frist über den 31. Januar hinaus von der von ihr geforderten Vorauszahlung abhängig zu machen.

Wir teilten jedoch dem Bezirksamt mit, daß wir die Zahlung des Betrages von 5 453 500 M als Steuervorschuß für das Jahr 1923/24 ablehnen müssen, da eine Verpflichtung unsererseits hierzu nicht festgestellt werden könne. — Auf diese Ablehnung hin übersandte uns das Bezirksamt eine ausführliche Begründung seiner Forderung, mußte aber doch deren Unrechtmäßigkeit schließlich zugeben, denn in dem Schreiben heißt es: „Wenn Sie auch nicht rechtlich verpflichtet sind, eine Vorauszahlung zu leisten, so können wir jedoch nicht umhin, auf den moralischen Zwang einer Zahlung hinzuweisen."

Dieses Schreiben der Steuerbehörde stellt einen Rückzug dar. Die Behörde beschränkt sich nunmehr darauf, sich auf einen moralischen Zwang des Steuerzahlers zu berufen. Dadurch gibt sie indirekt zu, daß die am 9. Februar gestellte Forderung unberechtigt war, oder überhaupt nur einen Versuch darstellt, unbefangene Steuerzahler zu vorzeitigen Zahlungen zu veranlassen." A. Z.

*

So sehr wir im allgemeinen der Ansicht des Einsenders zustimmen, sich von den Steuerbehörden nicht zu Zahlungen verleiten zu lassen, die erst zu einem erheblich späteren Zeitpunkt fällig sind, so sehr wir es auch begrüßen, daß in den Kreisen der Steuerpflichtigen gegen die Willkür der Veranlagungsbehörden energisch Front gemacht wird, so können wir doch nicht umhin, darauf hinzuweisen, daß die Forderung auf derartige Vorauszahlungen bei Fristverlängerung in letzter Zeit immer häufiger geworden sind und daß die einzelnen Bezirksämter neuerdings bei Einsprüchen sich nicht mehr auf den „moralischen Zwang" — wie in dem obigen Falle — berufen müssen, sondern sich auf einen Runderlaß der Berliner Hauptsteuerverwaltung von Mitte März stützen können. Dieser Runderlaß gibt den der Berliner Hauptsteuerverwaltung unterstehenden Bezirksämtern das Recht, die Bewilligung der Anträge auf Fristverlängerung von der Verpflichtung zu einer Vorauszahlung auf die Gemeindegewerbesteuer für 1923 abhängig zu machen. Es heißt dort: Den Betrieben, die ihren Jahresabschluß mit Rücksicht auf das Gesetz betreffend die Berücksichtigung der Geldentwertung in den Steuergesetzen noch nicht haben abschließen können, wird anheimgegeben, einen besonderen Antrag auf eine längere Frist zur Einreichung der Gewerbesteuererklärung an das zuständige Bezirksamt einzureichen. Die Fristverlängerung wird allgemein gewährt werden, wenn die Steuerpflichtigen sich bereit erklären, auf die zu veranlagende Gemeindegewerbesteuer für 1923 entsprechende vierteljährliche Vorauszahlungen zu leisten. Mit Rücksicht darauf, daß infolge der Geldentwertung der gewerbliche Ertrag im letzten Jahre sich um das 10- bis 15 fache durchschnittlich gesteigert haben wird, ist als Vorauszahlung der 12fache Satz des Jahres 1922 als Norm festgesetzt worden.

Daß in dem obigen Falle das betreffende Bezirksamt gegenüber den sachlichen Darlegungen des Einsenders einen Rückzug angetreten hat, ist nur dadurch zu erklären, daß sich die ganze Angelegenheit in einer Zeit abgespielt hat, als der von uns erwähnte Runderlaß noch nicht bekannt war, also den Bezirksämtern noch nicht die rechtliche Grundlage zu derartigen Forderungen bieten konnte.

(f) D. Red.

Referate.

Der Gehalt an Rohkautschuk in Gemischen für Radreifen.

Nach „The India Rubber Journal" vom 28. Oktober 1922, S. 19.

Es ist von einem Finanzmann betont worden, daß der Verbrauch von Rohkautschuk bedeutend steigen könnte, wenn die Kautschukwarenfabrikanten größere Prozentsätze ihren Massen zusetzten. Als Beweis wird eine im Handel befindliche Reifensorte angeführt, die bei guten Ergebnissen über 50 Prozent mehr Rohkautschuk enthält, als andere Reifen.

Natürlich ist es richtig, daß bei steigendem Zusatz an Rohkautschuk zur Kautschukmasse der Verbrauch dieses Materials auch steigt. Obiger Artikelschreiber hat jedoch übersehen, daß die Vermehrung der Gewichtsprozente an Rohkautschuk in einer Reifenmasse sehr wenig zu sagen hat, hingegen die Volumenprozente hier ausschlaggebend sind. Bei billigen Rohkautschukpreisen, wie jetzt, wird der Fabrikant natürlich möglichst viel Kautschuk seiner Masse zusetzen. Doch für Radreifen muß die Mischung unbedingt ein gewisses Volumen an anderen Zusätzen erhalten. Haben diese Zusätze hohes spezifisches Gewicht, wie z. B. Bleiglätte, Zinkoxyd, so müssen die Gewichtsprozente vergrößert werden, um die erforderliche Zähigkeit der Masse zu erreichen. Ist der Zusatz an Rohkautschuk dem Gewichte nach zu groß, und man hat nicht auf die Volumenprozente Rücksicht genommen, so läßt sich aus der Masse wohl ein Reifen mit guter Laufkraft herstellen, welcher aber leicht verletzlich, weich und sehr abnutzbar ist, da er zu wenig fest in der Masse war. Auch ist es richtig, daß ein Reifen mit z. B. 60 Gewichtsprozent Rohkautschuk sehr leichte zumischbare Zusätze erhalten muß, daher im spezifischen Gewicht gering ausfällt.

Nachstehende Aufstellung zeigt den Fehler in der Annahme, daß bei Anwendung von 60 Gewichtsprozent Rohkautschuk anstatt 40 Prozent, der Verbrauch an Rohkautschuk sich im gleichen Verhältnis vergrößert, an zwei Reifenmassen:

40 prozentige Masse:

Material	lb.	Spez. Gew.	Volumina
Rohkautschuk . . .	40	0,93	43,0
Zinkoxyd	40	5,57	7,18
Bleiglätte	10	9,28	1,08
Vaseline	7	0,90	7,78
Schwefel	3	2,00	1,50
	100		60,54

$$\frac{100}{60{,}54} = 1{,}65 \text{ spez. Gewicht der Masse.}$$

60 prozentige Masse:

Material	lb.	Spez. Gew.	Volumina
Rohkautschuk . . .	60	0,93	64,50
Zinkoxyd	20	5,57	3,59
Bleiglätte	10	9,28	1,08
Vaseline	7	0,90	7,78
Schwefel	3	2,00	1,50
	100		78,45

$$\frac{100}{78{,}45} = 1{,}27 \text{ spez. Gewicht der Masse.}$$

Ein Vollreifen gegebenen Querschnittes aus der 40 prozentigen Masse gefertigt würde 33 lb. wiegen, er enthält 13,3 lb Kautschuk. Ein Vollreifen gleicher Form aus 60 prozentiger Masse würde 25,4 lb. wiegen bei einem Kautschukgehalt von 15,24 lb. Die physikalischen Teste beider Reifen werden sehr verschieden ausfallen, besonders in Abnutzung und Haltbarkeit. Um einen 60 prozentigen Reifen mit gleicher Festigkeit, Zähigkeit, Elastizität usw., wie einen 40 prozent. auszustatten, müssen Füllstoffe größerer Füllkraft zugesetzt werden. Beispiel: Die Masse des 60 prozentigen Reifens müßte z. B. bestehen aus:

Material	lb.	spez. Gew.	Volumina
Rohkautschuk . . .	60	0,93	64,50
Kohlenschwarz . . .	20	1,75	11,43
Magnesiumkarbonat.	17	2,22	7,65
Schwefel	3	2,00	1,50
	100		85,08

$$\frac{100}{85{,}08} = 1{,}18 \text{ spez. Gewicht der Masse.}$$

Ein Vollreifen derselben Form wie die obigen Reifen würde aus der letzten Masse gefertigt 23,6 lb. wiegen und 14,16 lb. Kautschuk enthalten. Dies entspricht einer Rohkautschuksteigerung von etwa

7 Prozent, nicht 50 Prozent wie der Artikelschreiber behauptet. Es handelt sich bei der Fabrikation von Kautschukartikeln, bei der Zusammenstellung der Masse nicht darum, wieviel Rohkautschuk zu nehmen ist, sondern welche Stoffe die geeignetste Mischung liefern, um den Artikel möglichst billig und doch zweckentsprechend herzustellen. Ein Fabrikant, welcher mit Kautschuk zu verschwenderisch ist, wird bald keinen Absatz mehr für seine Artikel finden

* * *

Ueber Füllstoffe, besonders Magnesiumkarbonat, leicht.

Nach H. W. Greider, in „India Rubber Review". Oktober 1922, Seite 24 ff.

Die Magnesia Association of America, Produzenten von Magnesiumoxyd, Leicht-Magnesiumkarbonat und anderen Magnesiaprodukten, läßt seit einigen Jahren ihr Magnesiumkarbonat leicht im Mellon Institute of Industrial Research auf Anwendbarkeit als Farbstoff und Füllmittel in Kautschukmischungen untersuchen. Amerikanische Kautschukwarenfabrikanten schenkten bisher dieser Verbindung keine besondere Beachtung, jedenfalls da Gasschwarz als guter Füllstoff zu Gebote stand. Dieser Farb- und Füllstoff steht jetzt hoch im Preise, so daß man sich anderen „aktiven" Füllstoffen zuwendete, einschließlich Magnesiumkarbonat.

Es gibt eine große Anzahl Füllstoffe für Kautschukmassen, doch nur wenige, deren Zusatz der Masse, dem Vulkanisat, Zähigkeit, Haltbarkeit und Festigkeit verleihen. Hierher gehören: Gasschwarz, Lampenruß, Leicht-Magnesiumkarbonat, Zinkoxyd, feiner Ton Antimonsulfid, Mineralkautschuk, Leim. Diese Stoffe, in gewissen Mengen zugesetzt, vergrößern Zugfestigkeit, Haltbarkeit, Steifheit, Härte und Widerstand gegen Abnutzung der Vulkanisate, sie sind nicht schlechthin „Verbilliger" oder Verdünner. Jeder dieser Füllstoffe besitzt Vorteile, doch auch Grenzen bei der praktischen Verwendung, daher ist es seit langem Brauch, mehrere Füllstoffe gleichzeitig zu benutzen, um den Vulkanisaten gewünschte mechanische und chemische Beschaffenheit zu verleihen. Die schweren Farbstoffe, z. B. Zinkoxyd und Goldschwefel, geben bei größeren Zusatzmengen der Masse hohes spezifisches Gewicht und steigern die Kosten beträchtlich. Gasschwarz, Ton und Leicht-Magnesiumkarbonat verleihen, allein zugesetzt, große Haltbarkeit. Mineralkautschuk bewirkt Elastizitätsminderung (langsames Zurückgehen beim Dehnen), Ton äußert sich, gleich Magnesiumkarbonat und anderen kristallinischen Farbstoffen, durch Vermehrung der Zähigkeit und Kräftigung der Masse.

Die Zusätze sollen möglichst billig sein, das heißt berechnet auf die Volumeneinheit sei ihr Preis für den bewirkten Widerstandseffekt oder für die Kubikeinheit der Kautschukmasse möglichst niedrig. Die Füllstoffe müssen gleichförmig in ihrer chemischen Zusammensetzung, physikalischen Struktur, Teilchengröße und ihrem Verhalten Kautschuk gegenüber sein, so daß verschiedene Sendungen gleiche Vulkanisate liefern. Füllstoffe, welche als chemische Produkte künstlich dargestellt werden, zeigen in Beschaffenheit weniger Wechsel und eignen sich besser zu Füllstoffen für hochwertige Kautschukmassen, als gewisse Naturstoffe, welche ohne oder mit wenig Vorbehandlung im Handel sind.

Leichtmagnesiumkarbonat ist ein brauchbarer Füllstoff. Das Rohmaterial für dessen Herstellung ist Dolomitgestein, welches ausgelaugt wird. Man stellt zunächst Magnesiumbikarbonat her und erhitzt die Lösung dieses Salzes, um den Ueberschuß an Kohlensäure auszutreiben, vorsichtig unter Einhaltung bestimmter Hitzegrade und Erhitzungsdauer. Man erhält ein schön weißes, leichtes, feinpulveriges Produkt mit gleichförmiger chemischer Zusammensetzung, sehr rein, nur Spuren von Eisenoxyd und Tonerde und sehr wenig Kalk als Karbonat enthaltend. Das Pulver ist leicht basisch und nur gegen Säuren nicht haltbar, wird bei Hitzegraden unter 265° C nicht zersetzt, hat ein spezifisches Gewicht von 2,18, wirkt in Kautschukmischungen kräftigend, die Zähigkeit vermehrend, wird nur in dieser Wirkung vom Gasschwarz übertroffen. Wird Leichtmagnesiumkarbonat in Bleiglätte haltiger Kautschukmasse verwendet, so erzielt man die Höchstleistung mit 9 Volumen- bzw. 20 Gewichtsteilen auf 100 Teile Kautschuk. Bei Benutzung von Hexamethylentetramin als Beschleuniger empfiehlt Greider einen Zusatz von etwa 8 Volumen- bzw. 18 Gewichtsteilen dieses Füllstoffes.

Die wichtigste Eigenschaft von mit Leichtmagnesiumkarbonat versetzten Kautschukmischungen ist Erhöhung der Widerstandskraft gegen Bruch, welche Wirkung sich durch den Verlauf der Zugbelastungskurven zu erkennen gibt. Ein mit großer Zugfestigkeit ausgestattetes Vulkanisat muß folgende Eigenschaften aufweisen. Hohe Zähigkeit, verhältnismäßig große Dehnkraft und genügende Steifheit (flache Zugfestigkeitskurve). Leichtmagnesiumkarbonat erteilt dem Vulkanisat diese Eigenschaften. Die Zugfestigkeit einer Kautschukmasse hängt ab von der Teilchenform (möglichst klein) der Zusätze, sowie von dem Zusammenschluß der Einzelteilchen mit dem Kautschuk.

Gleich allen anderen Kautschukfüllmitteln hat auch Leichtmagnesiumkarbonat seine Schattenseiten. Es ist kein allzu billiger Füllstoff, da, nach Volumenbasis berechnet, es mehr als der Kautschuk im Gemisch kostet. Dieses Füllmittel darf daher lediglich auf Grund seiner günstigen Wirkung auf die Eigenschaften des Vulkanisates zugesetzt werden, man darf keinen Ueberschuß anwenden, nur wenn eine besonders zähe Masse verlangt wird, ist ein größerer Zusatz gerechtfertigt. Die Teilchen des Leichtmagnesiumkarbonats sind durchscheinend, besitzen etwa dieselbe Lichtbrechung (Refraktion) wie Kautschuk, wirken nicht färbend und die Masse nicht aufhellend. Als Weißfärbemittel benutzt man bekanntlich Lithopone und Zinkoxyd. Die Neutralität dieser Magnesiumverbindung, die Abwesenheit von Färbkraft, können als Vorteile für gewisse Vulkanisate betrachtet werden, in denen teuere Färbmittel vorhanden sind, da dieser Stoff die Färbung nicht verschleiert oder ganz aufhebt.

Ein Haupteinwand für Verwendung von Leichtmagnesiumkarbonat in Kautschukmassen liegt, nach Greider, in der Tatsache, daß das Handelsprodukt dem Vulkanisat relativ große bleibende Dehnung beim Zug verleiht, da die Teilchen kristallinische Beschaffenheit und nadelartige Struktur mit gut ausgebildeten Kristallflächen zeigen. Auch die Anwesenheit von kleinen Anhäufungen von Teilchen, wodurch eine ständige Formänderung der Kautschukteilchen beim Dehnen bewirkt wird, soll diese geringere Wiederzusammenziehungskraft veranlassen. Diese Uebelstände lassen sich beseitigen durch Herstellung eines Produktes in möglichst amorpher Form, sowie durch völlige Pulverisierung und Verteilung der Einzelteilchen.

Versuche über die Abnutzung durch Reiben von mit Leichtmagnesiumkarbonat versetzten Vulkanisaten im Vergleich mit Produkten, welche andere Füllstoffe enthielten, zeigten folgendes: Der Abnutzungswiderstand war größer als bei Zusatz von feinem Ton oder bestem Zinkoxyd, viel bedeutender als bei Vulkanisaten mit Lithopone oder kolloidem Baryumsulfat gefüllt, hingegen geringer wie bei Gasschwarz als Füllmittel, welches sich jedoch teurer stellt. Ein Gemisch aus drei Teilen Gasschwarz und 2 Teilen Leichtkarbonat lieferte sehr zähe, haltbare und feste Vulkanisate.

Aus diesen Ergebnissen zieht Greider den Schluß, daß Leichtmagnesiumkarbonat als Füllstoff für Kautschukmassen sehr gute Dienste leistet, wenn es nicht in zu großer Menge angewendet wird, es kräftigt die Masse, verleiht den Vulkanisaten Zähigkeit und Haltbarkeit.

* * *

Bestimmung von Schwefel in Vulkanisaten.

Nach W. Dyer und R. Watson in „The Journal of the Society of Chemical Industry", 1922, Juli 31, Seite 251.

Eine analytische Methode zur Untersuchung von vulkanisierten Ballonstoffen wurde aufgestellt. Die Stoffmasse enthält zumeist 5 Prozent Nichtkautschukstoffe, darunter 1 bis 3 Prozent Schwefel. Das Verfahren ist auch für andere Vulkanisate brauchbar.

Gebundener Schwefel. Die bekannte Behandlung mit Salpetersäure wird dahin umgeändert, daß in Zwischenräumen kleine Mengen Kaliumpermanganat zugesetzt werden, um die Oxydation zu beschleunigen. Bei Gehalten an sehr kleinen Mengen durch Chlorbaryum fällbaren Schwefelverbindungen müssen hinsichtlich des Gehaltes an freier Säure und Verdünnungsgrad der Lösung besondere Bedingungen eingehalten werden. Das zunächst zur Bestimmung des gebundenen Schwefels ausgearbeitete Verfahren läßt sich auch befriedigend für Ermittlung des freien Schwefels benutzen, wenn die Menge desselben nicht bedeutend ist.

Freier Schwefel. Durch kochendes Aceton wird freier Schwefel im Vulkanisat herausgezogen. Zur Bestimmnng dient Oxydation mit reinem neutralen Kaliumpermanganat der Acetonlösung, das Salz wird in Pulverform auf einmal zugesetzt, umgeschüttelt und etwa ½ Stunde bei Zimmerwärme stehen gelassen. Man destilliert das Aceton ab und erhitzt zur Austreibung der Acetonreste auf 100 bis 110° C. Der Rückstand wird mit geringem Ueberschuß an konzentrierter Salzsäure behandelt, die dunkelgrüne Lösung wird beim Erhitzen im Wasserbade farblos. Man verdünnt die Lösung, fügt Ammoniak solange hinzu, bis eine leichte Trübung entsteht (etwa 100 ccm), säuert schwach an und fällt kochend mit Normal-Chlorbaryumlösung.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Von der brasilianischen Rohgummigewinnung.

Die Rohgummiausfuhr von Manaos (und Iquitos) im Jahre 1922 belief sich nach einer uns übersandten Statistik der Firma Ohliger & Co. in Manaos insgesamt auf rund 12 900 000 Tonnen, davon 11 464,565 t von Manaos und 1 435,589 t von Iquitos.

Ueber die Verteilung der Verschiffungen nach Europa und den Vereinigten Staaten von Nordamerika und nach den Sorten unterrichtet die nachfolgende Tabelle (Mengen in t):

	Europa	Amerika
Fina	4 246 920	2 982 063
Enterfina	347 818	536 835
Sernamby	380 622	853 026
Caucho	1 148 341	1 098 622
Balata	1 052 931	252 976
	7 176 632	5 723 522

Die Bestimmungshäfen der Ausfuhr waren:

New York	5 719 622 t
Liverpool	3 525 727 t
Hamburg	2 473 441 t
Havre	885 192 t
Antwerpen	136 365 t
London	111 480 t
Amsterdam	26 350 t
Lissabon	13 650 t
Rotterdam	4 160 t
Rio de Janeiro	3 900 t
Leixoes	267 t
	12 900 154 t

Die Ausfuhr nach Europa war bedeutend höher als die nach Amerika, und es ergibt sich, daß die europäischen Gummiwerke im Verhältnis weit mehr brasilianischen Wildgummi verarbeiten als die Gummiindustrie der Vereinigten Staaten.

Die Verschiffungen von Manaos (und Iquitos) in den letzten drei Jahren betrugen:

1920	14 383 t
1921	11 012 t
1922	12 900 t

Der Export im letzten Jahre hat also den von 1921 überholt, aber den von 1920 noch nicht erreicht.

* * *

Ueber die Aussichten der Kautschukkultur auf den Philippinen.

(India Rubber World vom 1. März 1923.)

In den Vereinigten Staaten befürchtet man bekanntlich eine baldige Rohgummiknappheit und eine starke Steigerung der Rohgummipreise als Folge der englischen Zwangseinschränkung der Erzeugung. Man trägt sich deshalb mit dem Gedanken, den Gummianbau auf den Philippinen und in anderen benachbarten Gebieten aufzunehmen bzw. nach Kräften zu fördern. Was die Kautschukkultur auf den Philippinen angeht, so hat der Herausgeber Pearson der I. R. W. schon 1916/17 die Möglichkeit eines derartigen Projektes eingehend an Ort und Stelle studiert und im Jahrgang 1917 eine Serie von 10 Aufsätzen in dem genannten Fachblatt veröffentlicht. Es wird hier gesagt, daß Boden und Klima durchaus geeignet sind, daß schon genügend Gummipflanzungen auf den Philippinen bestehen, um hinreichende Saat für die Großkultur zu liefern, und daß Mindanao ein zweites Sumatra als Gummiland werden kann, wenn die Landvergebung und die Arbeitereinwanderung verbessert werden.

Gummianbau ist auf den Philippinen keine neue oder unerprobte Sache. Präsident McKinley wies in einer Botschaft bei Gelegenheit des 56. Kongresses darauf hin, lenkte aber das Augenmerk nicht besonders auf Hevea, und so kam es, daß viel Zeit mit der Kultur von Castilloa und Manihot verschwendet wurde. Beide Arten wachsen zwar dort ebenso gut wie in Malaya, doch war die Milchsaftgewinnung aus ihnen unlohnend. 1906 jedoch erhielt die Forstverwaltung der Philippinen mehrere Tausend Heveasamen von Ceylon, die verschiedenen Pflanzungen der südlichen Inseln überlassen wurden und die dann ein bemerkenswertes Wachstum zeigten; im 11. Jahre erreichten die Bäume einen Umfang von 66 inches bei 3 Fuß über dem Boden. Von 1906 an dehnte sich der Anbau aus und 1917 existierten zwei blühende Plantagen mit 100 000 Heveen und andere kleinere Estates. Am bekanntesten sind die „Balactasan"- und die „Basilan"-Pflanzungen auf Basilan, direkt südlich von Zamboanga, der Hauptstadt von Mindanao, die „Rio Grande" in der Provinz Cotabato, Mindanao, und die „Chicago" bei Calapan, Mindoro-Insel. Wie gesagt, steht demnach gesunde Saat zur Genüge zur Verfügung und zwar von Bäumen, die bisher nicht von den in Malaya aufgetretenen Krankheiten usw. befallen wurden.

Die für Kautschukkultur am besten geeigneten Ländereien bietet die große bewaldete Insel Mindanao, die etwa 500 Meilen südlich von Manila liegt. Nach den Feststellungen des landwirtschaftlichen Sachverständigen P. J. Webster läßt sich Kautschuk auf Mindanao wahrscheinlich besonders gut kultivieren südlich von einer sich von Baganga an der Ostküste bis nach Cagayan erstreckenden Linie, ferner in Basilan, im Sulu-Archipel und auf der südlichen Hälfte von Palawan. Infolge der häufig auftretenden Taifune sind die Inseln im Norden von Mindanao weniger geeignet. Sieht man von diesem Hindernis ab, kommt vielleicht noch die Insel Luzon bis zu 16 Grad nördlicher Breite in bezug auf die klimatischen und Bodenverhältnisse in Frage; Albay z. B. hat reichlichen und gut verteilten Regenfall (durchschnittlich mehr als 120 inches) und fruchtbaren Boden.

Mindanao ist ein ideales Gummiland, umfaßt ein Tropengebiet von 36 292 Quadratmeilen, genügt so vollkommen zur Befriedigung des amerikanischen Rohkautschukbedarfes und hat außerdem noch genügenden Raum für Kakao, Kokos und andere wertvolle Pflanzenerzeugnisse. Diese große Insel liegt außerhalb des Taifungürtels und bleibt von schweren Stürmen verschont. Das Klima ist warm und Weißen durchaus zuträglich. Der jährliche Regenfall beträgt im Durchschnitt 87 inches und verteilt sich über das ganze Jahr. Staatsland kann von Privatleuten oder Gesellschaften für 25 Jahre zu 10 cents je Acre und Jahr gepachtet werden mit folgendem Erneuerungsrecht des Kontraktes. Der Kaufpreis für 1 Acre beläuft sich auf mindestens 2 sh und muß innerhalb von 5 Jahren getilgt sein. Da der einzelne oder die einzelne Gesellschaft nur bis zu 2500 Acres erhalten können, müßte das Gesetz geändert werden und einen weiteren Spielraum lassen. Die Verkehrsmittel sind ausgezeichnet; neben einem Telephonnetz finden sich drahtlose Telegraphenstationen in den wichtigsten Städten, während Dampfer nach allen Häfen fahren. Arbeitskräfte sind zu einem Tagelohn von 30 bis 60 cents, je nach dem Lebensalter, dem Geschlecht und der Repatriierung, wie in anderen Kautschukgebieten vorhanden. Die Regierung verfügt über ein Anwerbebureau und billige Transportarbeiter. Die Eingeborenen verrichten bei entsprechender Anleitung und Beaufsichtigung besseres Werk als die in Malaya beschäftigten Chinesen. Die meisten werden vorzügliche Zapfer; auf der Basilan-Pflanzung rechnet man mit einer Tagesleistung von 400 Bäumen für einen Zapfer.

Rekordergebnisse unter verschiedenen Verhältnissen und über einen Zeitraum von mehr als 10 Jahren lehren, daß Hevea auf Mindanao sich hier stärker entwickelt und schneller den für die erste Ausbeutung erforderlichen Umfang erreicht als anderswo. Im Mittel macht der Umfang von dreijährigen Bäumen bei 3 Fuß über dem Boden 18 inches aus. Als Höchstleistung von mehreren Tausend, 4 Jahre alten Heveen im ersten Zapfjahr, täglich ein Mal über ein Drittel des Umfanges nach links angeschnitten, ist ein Durchschnittsertrag von 1½ pounds Trockengummi erster Qualität pro Baum anzusehen. Die Erneuerung der Rinde läßt nichts zu wünschen übrig.

Auch auf der Insel Basilan sind Boden und Klima für den Gummianbau gleichermaßen günstig. Arbeitskräfte können leicht von Cebu und dem nahegelegenen Visayan-Eiland herangezogen werden.

Sachverständige veranschlagen die Gestehungskosten für ein pound Trockengummi bei neuzeitlicher Bewirtschaftung der Pflanzung auf nicht mehr als 25, wahrscheinlich unter 20 cents. (Man darf gespannt sein, wie sich die Verhältnisse in den Vereinigten Staaten weiter entwickeln und ob aus der Kautschukgroßkultur auf den Philippinen wirklich etwas wird. Vorläufig ist es wohl besser, diesen Plan mit Vorsicht zu genießen und in erster Linie als eine Drohung gegenüber der britischen Rubber-Restriction anzusehen. Von anderen Seiten werden die Möglichkeiten des Gummianbaues auf den Philippinen keineswegs so gut betrachtet; wir verweisen z. B. auf „India-Rubber Journal" vom 3. Februar 1923. Red.)

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im Jahre 1922.

dz = Doppelzentner.

I.

Einfuhr.

98a. Kautschuk, roh oder gereinigt.

Einfuhr aus	Jan./Dez. dz
Brit.-Indien	61 398
Ceylon	62 620
Niederl.-Indien	99 057
Brasilien	27 515
Uebrigen Ländern	37 365
Zusammen	287 955
Wert in 1000 M	9 982 858

98b. Guttapercha, roh oder gereinigt.

Einfuhr aus	dz
Brit.-Indien	983
Brit.-Malakka	570
Niederl.-Indien	4 825
Uebrigen Ländern	283
Zusammen	6 661
Wert in 1000 M	144 584

98c. Balata, roh oder gereinigt.

Einfuhr aus	dz
Niederl.-Indien	818
Bolivia	637
Venezuela	573
Uebrigen Ländern	1 468
Zusammen	3 496
Wert in 1000 M	311 463

98d. Kautschuk-, Guttapercha- und Balata-Abfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata.

Einfuhr aus	dz
Elsaß-Lothringen	38
Frankreich	13 086
Großbritannien	1 506
Italien	1 868
V. St. v. Amerika	14 595
Uebrigen Ländern	5 175
Zusammen	36 268
Wert in 1000 M	116 856

98e. Oelkautschuk und andere Kautschuk-Ersatzstoffe.

Einfuhr dz	115
Wert in 1000 M	4 461

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570. Kautschuk, aufgelöst.

Einfuhr dz	13
Wert in 1000 M	25

571. Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier.

Einfuhr dz	19
Wert in 1000 M	180

572. Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet.

Einfuhr dz	34
Wert in 1000 M	1 825

573a. Kautschukfäden, ohne Gespinste.

Einfuhr aus	dz
Großbritannien	93
Italien	34
Uebrigen Ländern	17
Zusammen	144
Wert in 1000 M	15 962

573b. Kautschukfäden, mit Gespinsten.

Einfuhr dz	—
Wert in 1000 M	—

574a. Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge.

Einfuhr aus	Jan./Dez. Stück
Belgien	244
Großbritannien	213
V. St. v. Amerika	213
Uebrigen Ländern	718
Zusammen Stück	1 388
im Gewichte von dz	29
Wert in 1000 M	1 086

574b. Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)

Einfuhr aus	Stück
Niederlande	1 521
Uebrige Länder	741
Zusammen Stück	2 262
im Gewicht von dz	6
Wert in 1000 M	151

574c. Schläuche, and. aus Kautschuk.

Einfuhr dz	46
Wert in 1000 M	3 122

575. Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk.

Einfuhr dz	36
Wert in 1000 M	1 463

576. Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, m. Kautschuk.

Einfuhr dz	28
Wert in 1000 M	80

577. Gummischuhe.

Einfuhr aus	dz
Oesterreich	2
Uebrigen Ländern	3
Zusammen	5
Wert in 1000 M	89

578a. Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder.

Einfuhr aus	Stück
Belgien	6 648
Elsaß-Lothringen	5
Frankreich	474
Großbritannien	3 158
Uebrigen Ländern	1 098
Zusammen Stück	11 383
im Gewichte von dz	1 498
Wert in 1000 M	22 658

578b. Kraftfahrzeuglaufdecken.

Einfuhr aus	Stück
Belgien	4 565
V. St. v. Amerika	234
Uebrigen Ländern	1 937
Zusammen Stück	6 736
im Gewichte von dz	675
Wert in 1000 M	25 226

578c. Fahrradlaufdecken.

Einfuhr Stück	831
im Gewichte von dz	9
Wert in 1000 M	114

579a. Andere nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk.

Einfuhr aus	dz
Saargebiet	124
Belgien	192
Großbritannien	79
Schweden	87
Uebrigen Ländern	260
Zusammen dz	742
Wert in 1000 M	19 900

579b. Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre.

Einfuhr aus	dz
Saargebiet	36
Großbritannien	38
Uebrigen Ländern	27
Zusammen dz	101
Wert in 1000 M	833

580a. Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren m. Gespinsten aus Seide.

	Jan./Dez.
Einfuhr dz	—
Wert in 1000 M	—

580b. —: aus anderen Spinnstoffen.

Einfuhr aus	dz
Saargebiet	65
Elsaß-Lothringen	25
Frankreich	9
V. St. v. Amerika	18
Uebrigen Ländern	85
Zusammen dz	202
Wert in 1000 M	6 666

581. Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken.

Einfuhr aus	dz
Elsaß-Lothringen	2
Frankreich	232
Großbritannien	299
Uebrigen Ländern	14
Zusammen dz	547
Wert in 1000 M	119 998

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren.

582. Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert).

Einfuhr dz	—
Wert in 1000 M	—

583. Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke.

Einfuhr dz	1
Wert in 1000 M	20

584. Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet.

Einfuhr dz	24
Wert in 1000 M	1 521

585. Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung.

Einfuhr dz	1
Wert in 1000 M	10

586. Andere Hartkautschukwaren.

Einfuhr dz	112
Wert in 1000 M	11 795

Ausfuhr.

98a. Kautschuk, roh oder gereinigt.

Ausfuhr nach	dz
Dänemark	200
Oesterreich	2 268
Tschechoslowakei	525
Schweden	1 153
Uebrigen Ländern	3 924
Zusammen dz	8 070
Wert in 1000 M	462 545

98b. Guttapercha, roh oder gereinigt.

Ausfuhr nach	dz
Großbritannien	32
Tschechoslowakei	58
Uebrigen Ländern	102
Zusammen dz	192
Wert in 1000 M	28 303

98c. Balata, roh oder gereinigt.

Ausfuhr dz	319
Wert in 1000 M	37 598

98d. Kautschuk-, Guttapercha- und Balata-Abfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata.

Ausfuhr nach	dz
Niederlande	236
Tschechoslowakei	191
Ostpolen	809
V. St. v. Amerika	766
Uebrigen Ländern	1 494
Zusammen dz	3 496
Wert in 1000 M	17 395

98e. Oelkautschuk u. and. Kautschukersatzstoffe.

Ausfuhr nach	Jan./Dez. dz
Oesterreich	1 788
Tschechoslowakei	705
Spanien	894
Uebrigen Ländern	1 035
Zusammen dz	4 422
Wert in 1000 M	54 796

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570. Kautschuk, aufgelöst.

Ausfuhr nach	dz
Belgien	90
Dänemark	188
Niederlande	631
Norwegen	113
Oesterreich	281
Finnland	138
Schweiz	134
Uebrigen Ländern	1 221
Zusammen dz	2 796
Wert in 1000 M	65 070

571. Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht, alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk Guttaperchapapier.

Ausfuhr nach	dz
Dänemark	132
Elsaß-Lothringen	26
Frankreich	136
Niederlande	198
Oesterreich	322
Tschechoslowakei	593
Ungarn	85
V. St. v. Amerika	108
Uebrigen Ländern	1 197
Zusammen dz	2 797
Wert in 1000 M	116 260

572. Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet.

Ausfuhr nach	dz
Dänemark	18
Elsaß-Lothringen	—
Frankreich	118
Niederlande	11
Schweiz	12
Spanien	39
Uebrigen Ländern	108
Zusammen dz	306
Wert in 1000 M	15 207

573. Kautschukfäden.

Ausfuhr nach	dz
Italien	177
Niederlande	29
Oesterreich	295
Tschechoslowakei	57
Spanien	54
Uebrigen Ländern	454
Zusammen dz	1 066
Wert in 1000 M	350 363

574 a. Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge.

Ausfuhr nach	Stück
Saargebiet	4 503
Bulgarien	2 434
Großbritannien	13 677
Niederlande	7 169
Oesterreich	8 252
Tschechoslowakei	6 897
Baltikum	5 949
Schweiz	13 224
Niederl. Indien	6 076
Argentinien	14 781
Uebrigen Ländern	75 928
Zusammen Stück	158 890
im Gewichte von dz	2 547
Wert in 1000 M	392 579

574 b. **Schläuche von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.).**

Ausfuhr nach	Jan./Dez. Stück
Dänemark	411 942
Großbritannien	929 654
Niederlande	1 129 599
Schweiz	163 529
Uebrigen Ländern	887 124
Zusammen Stück	3 521 848
im Gewichte von dz	8 031
Wert in 1000 M	471 993

574 c. **Schläuche, andere aus Kautschuk.**

Ausfuhr nach	dz
Saargebiet	1 171
Dänemark	1 146
Italien	612
Niederlande	3 852
Norwegen	397
Oesterreich	334
Schweden	516
Schweiz	1 555
Brasilien	386
Uebrigen Ländern	8 436
Zusammen	18 405
Wert in 1000 M	1 242 660

575. **Treibriemen aus Gespinstwaren mit Kautschuk.**

Ausfuhr nach	dz
Dänemark	196
Niederlande	34
Oesterreich	233
Tschechoslowakei	49
Nordrußland	375
Baltikum	495
Finnland	278
Uebrigen Ländern	1 260
Zusammen	2 920
Wert in 1000 M	349 394

576. **Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, m. Kautschuk.**

Ausfuhr dz	5
Wert in 1000 M	98

577. **Gummischuhe.**

Ausfuhr nach	dz
Dänemark	98
Norwegen	140
Baltikum	2 499
Finnland	1 853
Schweden	108
Uebrigen Ländern	1 059
Zusammen	5 757
Wert in 1000 M	471 706

578 a. **Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder.**

Ausfuhr nach	Stück
Bulgarien	292
Dänemark	979
Niederlande	757
Baltikum	2 697
Niederl. Indien	183
Argentinien	1 491
Mexiko	406
Uebrigen Ländern	4 234
Zusammen Stück	11 039
im Gewichtevon dz	850
Wert in 1000 M	31 845

578 b. **Kraftfahrzeuglaufdecken, auch aus Leder.**

Ausfuhr nach	Stück
Danzig	4 790
Saargebiet	4 460
Großbritannien	22 717
Italien	6 701
Niederlande	10 998
Oesterreich	10 008
Tschechoslowakei	7 946
Schweiz	14 559
Argentinien	25 034
Uebrigen Ländern	84 429
Zusammen Stück	191 642
im Gewichte von dz	15 803
Wert in 1000 M	1 794 884

578 c. **Fahrradlaufdecken, auch aus Leder.**

Ausfuhr nach	Jan./Dez. Stück
Danzig	69 591
Dänemark	345 941
Großbritannien	289 343
Niederlande	300 380
Tschechoslowakei	103 668
Schweiz	170 856
Uebrigen Ländern	650 234
Zusammen Stück	1 930 013
im Gewichte von dz	16 951
Wert in 1000 M	930 734

579 a. **Anderweit nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk. Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren, eiserne Walzen mit Kautschuk.**

Ausfuhr nach	dz
Danzig	1 500
Saargebiet	3 621
Dänemark	4 487
Großbritannien	6063
Niederlande	7 969
Norwegen	1 068
Oesterreich	2 229
Tschechoslowakei	3 358
Schweiz	4 038
Spanien	3 416
Brasilien	1 728
Uebrigen Ländern	27 890
Zusammen	[1]) 67 367
Wert in 1000 M	5 265 187

[1]) 216 552 Stück = 102 dz.

579 b. **Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre.**

Ausfuhr nach	dz
Danzig	139
Saargebiet	395
Belgien	96
Italien	55
Niederlande	743
Tschechoslowakei	177
Baltikum	430
Niederl. Indien	218
Argentinien	132
Uebrigen Ländern	2 401
Zusammen	4 786
Wert in 1000 M	218 328

580. **Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren mit Gespinsten.**

Ausfuhr nach	dz
Belgien	326
Dänemark	714
Großbritannien	1 141
Italien	1 037
Niederlande	1 526
Norwegen	321
Oesterreich	881
Tschechoslowakei	499
Schweden	602
Schweiz	361
Spanien	378
Argentinien	389
Uebrigen Ländern	3 385
Zusammen	11 560
Wert in 1000 M	3 745 901

581. **Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken.**

Ausfuhr nach	dz
Tschechoslowakei	39
Schweden	120
Uebrigen Ländern	140
Zusammen	299
Wert in 1000 M	25 236

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren
(außer chirurg. Instrumenten 891 h).

583. **Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert); Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke.**

Ausfuhr nach	dz
Großbritannien	8
Oesterreich	46
Tschechoslowakei	11
Türkei	6
Japan	9
Uebrigen Ländern	77
Zusammen	157
Wert in 1000 M	43 123

584. **Hartkautschuk in Platten, Stangen, Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet.**

Ausfuhr nach	Jan./Dez. dz
Belgien	63
Großbritannien	279
Niederlande	48
Schweden	88
Uebrigen Ländern	385
Zusammen	863
Wert in 1000 M	25 543

585. **Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung.**

Ausfuhr dz	47
Wert in 1000 M	1 781

586. **And. Hartkautschukwaren.**

Ausfuhr nach	Jan./Dez. dz
Belgien	250
Dänemark	293
Elsaß-Lothringen	11
Frankreich	284
Großbritannien	1 285
Niederlande	440
Oesterreich	364
Tschechoslowakei	236
Schweden	239
Schweiz	387
Spanien	501
V. St. v. Amerika	587
Uebrigen Ländern	1 495
Zusammen	6 372
Wert in 1000 M	2 170 611

—. **Kautschukwaren, unvollständig angemeldet.**

Ausfuhr dz	71
Wert in 1000 M	1 604

Kanadas Automobil- und Gummi-Industrie.

Kanada nimmt hinsichtlich der Zahl der Automobile auf die Einwohnerzahl (mit 1 Kraftwagen auf je 18 Einwohner) die zweite Stelle in der Weltstatistik hinter den V. S. Nordamerika ein, und zwar nahm die Verwendung von Automobilen besonders seit dem Jahre 1916 zu, wo ungefähr 100 000 Kraftwagen in Kanada fuhren. Schätzungsweise belief sich die Zahl der Ende 1922 registrierten Autos auf 525 000. 46 Prozent der Wagen sind in der Provinz Ontario registriert, d. h. etwa 210 000 Personen- und rund 24 000 Geschäftsautos; dann folgen Saskatchewan und Quebek. Auch die Ausfuhr hat sich im vergangenen Jahre bedeutend gesteigert, und es wurden in den 11 Monaten bis Ende November 31 899 Personen- und 2543 Lastwagen ausgeführt gegen 8807 bzw. 1945 in den vorhergehenden 12 Monaten. Genaue Angaben für das ganze Jahr 1922 liegen noch nicht vor, dagegen wurde letzthin die Nachweisung des statistischen Staatsamtes in Ottawa für 1921 veröffentlicht. In diesem Jahre umfaßte die kanadische Automobilindustrie 14 Werke zur Fabrikation von ganzen Wagen und 64 Fabriken, die Hauptbestandteile usw. herstellten; 1921 wurden insgesamt 66 246 Wagen erzeugt, davon 61 098 Personenwagen und Chassis und 5148 Traktoren. Die Einfuhr 1921 für alle Arten von Motorfahrzeugen stellte sich auf 7270 (davon 6319 Personenwagen) und die Ausfuhr von im Lande selbst hergestellten Wagen auf 10 726 (9305). Die hauptsächlichsten Bestimmungsländer der Ausfuhr in 1921 waren, nach der Zahl der nach dorthin exportierten Autos geordnet: Ver. Königreich, Südafrika, Argentinien, Britisch-Indien, Niederländisch-Ostindien und Neuseeland.

Ontario ist bei weitem die wichtigste Provinz für die kanadische Automobilindustrie, und hier sind ungefähr 99 Prozent des gesamten Kapitals (1921 = 32 205 136 Dollars) investiert. Beschäftigt waren 1921 10 961 Personen, davon 4449 in den eigentlichen Kraftwagenfabriken, 1824 in Betrieben zur Herstellung von Einzelteilen und Zubehör und 4688 in Reparaturanstalten.

Was die kanadische Gummi-Industrie angeht, so liegt über deren Entwicklung im Jahre 1921 ebenfalls ein kürzlich erschienener Bericht des Dominion Bureau of Statistics vor, in dem die Industrie in die für Gummiwaren und die für Gummischuhzeug geteilt ist. Die erstere verteilte sich im Berichtsjahre auf 23 Betriebe mit 4743 Arbeitern und Angestellten, und der Wert der Erzeugung belief sich auf 25 618 042 Dollars, während die Herstellung von Gummischuhzeug verschiedener Art 12 Fabriken mit 5056 Arbeitskräften umfaßte und Waren im Werte von 13 851 744 Dollars produzierte. Die kanadische Einfuhr an Kautschuk und Kautschukwaren im Jahre 1921 betrug dem Werte nach 7 538 062 Dollar; hierunter waren 18 476 280 lbs. Rohkautschuk im Werte von 3 598 386 Dollar. Die Gummiwarenausfuhr von Kanada in 1921 stellte sich insgesamt auf 3 725 276 Dollar, darunter Treibriemen mit 41 063, Schläuche mit 169 740, Stiefel und Schuhe mit 801 761, Gummistoffe mit 20 338, Vollgummireifen mit 79 747 und Pneumatiks mit 2 386 971 Dollar. Der genannte Bericht geht auch auf die kanadische Ausfuhr von Gummiwaren in den 9 Monaten April/Dezember 1922 ein und beziffert diese auf 2 836 291 Dollar (gegen 2 583 730 in der Vorjahrszeit).

Die Entwicklung der deutschen Motorrad-Industrie.

Der Verein Deutscher Motorfahrzeug-Industrieller schreibt uns unter anderem folgendes:

Die Anfänge zur Motorrad-Fabrikation in Deutschland wurden zu Beginn dieses Jahrhunderts gemacht. Als erstes deutsches Werk führten die Neckarsulmer Fahrzeugwerke im Jahre 1901 das Motorrad ein. 1902 folgten dann die Wandererwerke und zunächst dann im Jahre 1905 die Mars- sowie Viktoriawerke.

Wenn auch die deutsche Motorrad-Industrie vor dem Kriege wegen verhältnismäßig geringer Nachfrage und wegen Behinderung durch gesetzliche Verkehrsvorschriften in der Entwicklung etwas zurückgeblieben war, so hat sie doch nach dem Kriege ganz außerordentliche Fortschritte gemacht und steht heute auf dem Gebiete des Gebrauchs-Motorrades mit den namhaftesten ausländischen Firmen auf gleicher Stufe.

Vor dem Kriege fand man in Deutschland unter den Motorrädern eine sehr große Zahl ausländischer Fabrikate. Während des Krieges lag der Automobil- und Motorradverkehr, soweit er nicht militärischer Natur war, infolge der Einschränkungsgesetze des Reiches fast ganz darnieder. Nach der Revolution trat dann die Nachfrage nach guten Motorrädern in verstärktem Maße auf.

Die ersten Zweiradmotoren waren schräg im Fahrrad eingebaut oder über dem Vorderrad gelagert, hatten 1¼ Pferdestärke, erreichten eine Stundengeschwindigkeit von 30 bis 40 km und kosteten etwa 500 bis 600 M. Mit jedem Jahre wuchs der Motor und die Pferdestärke. Der Motor ist nicht mehr in das Fahrrad eingehängt, sondern das Rad dem Motor angepaßt, verlängert, verstärkt, bessere niedere Sitzgelegenheit geschaffen, Gabel- und Rahmenfederungen zur Dämpfung der Erschütterungen eingerichtet. Die Hauptorgane, Zündung, Vergasung, Ventile, wurden weitgehend verbessert, die Einstellung jedes gewünschten Tempos wurde durch einen einfachen Handgriff erreicht. Heute gibt es Motorräder von 8 PS, die ein Tempo bis zu 120 km und mehr in der Stunde und die Mitführung eines Beiwagens gestatten. Auch das heutige leichte Motorrad von 2 PS erreicht nach vielerlei Verbesserungen eine Geschwindigkeit von 60 bis 80 km. Veränderliche Uebersetzungen gestatten auch den kleinen Motoren das Nehmen steiler Berge ohne Nachhilfe.

Infolge des Friedensvertrages und der rapid fortschreitenden Entwertung der Mark war es nicht möglich, ausländische Maschinen zu beschaffen. Damit war der deutschen Motorrad-Industrie ein neues Arbeitsfeld gegeben. Auch die alten Werke der Flugzeug-, der Automobil- und der Fahrradbranche warfen sich auf den Motorradbau. Heute stehen die guten deutschen Erzeugnisse den ausländischen ebenbürtig an der Seite. In verschiedenen neutralen Ländern beherrschen daher viele deutsche Werke der Motorradbranche den Markt in großem Umfange.

Große sportliche Veranstaltungen, Rennen, Zuverlässigkeitsfahrten und Prüfungsfahrten boten reiche Gelegenheit, die Leistungsfähigkeit der einzelnen Marken zu erproben.

Infolge der rapid fortschreitenden Geldentwertung wurde mehr und mehr der Ruf nach einem leichten Motorrad laut, das in bezug auf Anschaffungspreis und Rentabilität noch einigermaßen erschwinglich war. Ein großer Teil der Industrie stellte sich deshalb entsprechend ein und ging daran, leichte, zuverlässige Motorräder zu bauen. Gerade im Bau von leichten Motorrädern hat die deutsche Industrie die ausländische Konkurrenz glänzend geschlagen, aber auch in dem Bau von schweren Maschinen wird Hervorragendes geleistet.

Der ständig wachsende Absatz auch im Inlande zeigt klar, daß auch der deutsche Motorradsport infolge der Vorzüge des deutschen Fabrikates sich immer mehr dem deutschen Motorrad zuwendet.

Die Motorradfabriken haben sich in Anlehnung an den Verein Deutscher Motorfahrzeug-Industrieller zu einer besonderen Abteilung zusammengeschlossen, in welcher sie durch Austausch gemeinschaftlicher Erfahrungen an der Vervollkommnung des Motorrades arbeiten und auch sonst bemüht sind, dem Motorradverkehr jede mögliche Erleichterung zu verschaffen. Ein wichtiger Programmpunkt dieser Vereinigung ist das Zusammenarbeiten mit den sportlichen Verbänden. Es soll versucht werden, den Motorradsport in technisch und sportlich erfolgreiche Bahnen zu leiten und dadurch die Vervollkommnung des deutschen Motorrades zu fördern. So sind die bewährten Kräfte der deutschen Industrie in Verbindung mit dem Motorradsport am Werke, In- und Ausland zu beweisen, daß auch das deutsche Motorrad den Vergleich mit ausländischen Fabrikaten nicht zu scheuen hat, und auf der anderen Seite auch erwarten darf, daß der deutsche Fahrer auch die deutsche Arbeit ehrt, indem er sich ihrer Erzeugnisse bedient.

Eine einfache Methode zur Errechnung des Lohnsteuerabzugs.

Das Gesetz über den Steuerabzug vom Arbeitslohn hat jedem Arbeitgeber eine nicht unwesentliche Belastung mit unproduktiver Mehrarbeit gebracht. Das Bestreben jeder Betriebsleitung, diese Mehrarbeit dann wenigstens auf schnellste und einfachste Weise ohne Gefährdung der Genauigkeit zu erledigen, ist daher sehr begreiflich.

Wir empfehlen daher unseren Lesern die nachfolgende, praktisch erprobte

Methode:

Ich bezeichne den nach Ausweis des Steuerbuches zur Berücksichtigung bei der Steuerermäßigung zugelassenen Familienstand jeweils durch eine dreistellige Ziffer und zwar bedeutet:

die 1 der Hunderterstelle: den Steuerpflichtigen,

die 1 der Zehnerstelle: die Ehefrau,

die Ziffer der Einerstelle: die Anzahl der Kinder (Angehörigen). Kommen Frau oder Kinder (Angehörige) nicht in Betracht, so tritt an die betreffende Stelle eine Null.

Demnach bedeutet z. B.

100: Unverheirateter oder verwitweter Arbeitnehmer ohne Kinder,

110: Verheirateter Arbeitnehmer ohne Kinder,

113: Verheirateter Arbeitnehmer mit 3 Kindern (Angehörigen),

102: Lediger oder verwitweter Arbeitnehmer mit 2 Kindern (Angehörigen).

Nun setze ich im Lohnbuch oder in der Lohnliste vor jeden Arbeitnehmer nach Maßgabe seines Steuerbuchs jeweils die treffende Ziffernabkürzung, also z. B.

111: Auer

100: Bergmann

103: Bernrieder usw.

Bei den ledigen (verwitweten) Leuten (ohne Kinder, Angehörigen) kann ich das Ziffernzeichen auch ganz fehlen lassen.

Diese Ziffernzeichen trage ich von Woche zu Woche bzw. von Lohnzahlung zu Lohnzahlung im Lohnbuch vor, so daß es nicht nötig ist, bei jeder Lohnzahlung wieder zeitraubend alle Steuerbücher nachzuschlagen.

Ich muß es mir lediglich zum Prinzip machen, bei Neuausstellung der Steuerbücher (Jahresanfang), bei Neueintritten und bei gemeindeamtlichen oder finanzamtlichen Abänderungen des Familienstandes auch im Lohnbuch das betreffende Ziffernzeichen einzutragen bzw. abzuändern, was sich ja eigentlich von selbst versteht.

Zur Ermittlung des Steuerabzugs brauche ich nun nur die auf das betreffende Ziffernzeichen entfallende Gesamtermäßigung der nachstehenden Tabelle zu entnehmen und vom 10. Teil der Bruttolohnsumme abzuziehen.

Lohnsteuer ab 1. März 1923.

Vom 10. Teil des Lohnes bleibt steuerfrei:

Familienstand	pro Woche	pro 2 Wochen	pro Jahr	pro Monat	pro Tag	pro 2 Stunden
100	1152	2304	57600	4800	192	48
110	1344	2688	67200	5600	224	56
101	2112	4224	105600	8800	352	88
111	2304	4608	115200	9600	384	96
102	3072	6144	153600	12800	512	128
112	3264	6528	163200	13600	544	136
103	4032	8064	201600	16800	672	168
113	4224	8448	211200	17600	704	176
104	4992	9984	249600	20800	832	208
114	5184	10368	259200	21600	864	216
105	5952	11904	297600	24800	992	248
115	6144	12288	307200	25600	1024	256
106	6912	13824	345600	28800	1152	288
116	7104	14208	355200	29600	1184	296
107	7872	15744	393600	32800	1312	328
117	8064	16128	403200	33600	1344	336
108	8832	17664	441600	36800	1472	368
118	9024	18048	451200	37600	1504	376

Steuerermäßigungsbeträge ab 1. März 1923.

Vom 10. Teil des Lohnes bleibt steuerfrei:

	jährlich	monatlich	zweiwöchentlich	einwöchentlich	täglich	zweistündl.
für den Steuerpflichtigen . .	9 600	800	384	192	32	8
für die Ehefrau	9 600	800	384	192	32	8
für jedes Kind oder mittellosen Angehörigen	48 000	4000	1920	960	160	40
für Werbungskosten-Ausgleich	48 000	4000	1920	960	160	40

Einige Beispiele mögen die Methode noch deutlicher vor Augen führen:

				Steuer
111	Auer	Wochenlohn	60 735 M	3 769 M
		ab Steuerermäßigung	2 304 M	
100	Bergmann	Wochenlohn	58 326 M	4 680 M
		ab Steuerermäßigung	1 152 M	
103	Bernrieder	Wochenlohn	39 250 M	(keine)
		ab Steuerermäßigung	4 032 M	

Der Schlüssel der Vereinfachung liegt also in der Festlegung und dem jeweiligen Vortragen des zu berücksichtigenden Familienstandes durch das einfache Ziffernzeichen, wodurch zeitraubendes Nachsehen im Steuerbuch oder in den sonstigen Auszügen usw. vermieden wird. F. Wagenseil.

Fragekasten.

Kleben und Kaltvulkanisieren von Badehauben.

Anfrage: Wie lauten die Vorschriften über die Räume, in denen das Kleben und Kaltvulkanisieren von Badehauben aus Gummiplatte vorgenommen wird, besonders über die Lage der Räume, Ventilation usw.? Wird das Kaltvulkanisieren ähnlich gehandhabt wie bei Fahrrad- und Automobilschläuchen, oder ist zur Erzielung eines guten Resultates eine besondere Arbeitsweise notwendig, eventl. wie ist diese? Sind außerdem noch besondere Umstände zu berücksichtigen?

Antwort: Besondere behördliche Vorschriften über Räume, in denen das Kleben von Badehauben aus Gummiplatte vorgenommen werden soll, bestehen im normalen Falle nicht. Wohl bestehen solche über die Einrichtung und den Betrieb von Kaltvulkanisieranlagen. Auf Grund des § 120 e der Gewerbeordnung hat der Bundesrat über die Einrichtung und den Betrieb gewerblicher Anlagen, in denen Gummiwaren unter Anwendung von Schwefelkohlenstoff oder durch Chlorschwefeldämpfe vulkanisiert werden, folgende Vorschriften erlassen: In vorliegendem Falle kommt in Frage § 9. Erfolgt das Vulkanisieren in Chlorschwefeldämpfen, so müssen die zu ihrer Entwicklung dienenden Behälter oder Kammern so eingerichtet sein, daß ein Austritt der Dämpfe verhindert ist. Das Betreten der Kammern darf erst nach ihrer völligen Auslüftung gestattet werden; sie dürfen zu anderen Arbeiten als den zu dem vorbezeichneten Vulkanisierungsprozeß erforderlichen nicht benutzt werden. § 15, Absatz 3. Die Arbeitnehmer haben die vom Arbeitgeber gemäß § 9, Absatz 2 getroffenen Anordnungen zu befolgen usw. § 16 betrifft Aushang der Bestimmungen des Gesetzes. Der Arbeitsvorgang ist ganz anders, als bei Fahrrad- oder Automobilschläuchen; nur ganz besondere Umstände sind zu berücksichtigen. Da die Beschreibung der Arbeitsweise für Sie wertlos wäre und aus dem Rahmen einer Frage und Antwort fällt, so raten wir Ihnen, die Einrichtung und die Vorführung einem erprobten Fachmanne zu übergeben und später einen tüchtigen Fachmeister zu engagieren. Nur dann bleiben Sie vor Schaden bewahrt. C.

* * *

Verkauf von Arzneimitteln.

Anfrage: Wir besitzen Filialen in verschiedenen Städten Deutschlands und stellen u. a. Spülwasser bzw. Pulver „Antiseptikum" als Desinfektions- und Reinigungsmittel für Frauen, sowie Menstruationstropfen bzw. Pulver und Muttertee für Blutstockungen bzw. Störungen seit mehreren Jahren her. Der Verkauf dieser Artikel ist bisher unbehelligt geblieben bis auf einen Fall vor einigen Tagen in einer Filiale. Dort nahm der dortige Kreismedizinalrat mit Hilfe von zwei Kriminalbeamten die Beschlagnahme der erwähnten Artikel mit der Begründung vor, daß zu dem Verkaufe von „Arzneien" die polizeiliche Genehmigung erforderlich sei. Ein Feilbieten im freien Verkehr außerhalb der Apotheken sei unzulässig. Nicht nur, daß die erwähnten Artikel beschlagnahmt wurden, sondern auch einige Flaschen Rad-Jo, die sich ebenfalls in dem Laden befanden, wurden eingezogen. Das Vorgehen halten wir für ungesetzmäßig, da nach unserer Ansicht solche Artikel frei verkäuflich sind. In unserer mehrjährigen Geschäftszeit ist uns noch nie ein derartiger Fall vorgekommen. Wir erblicken in einem solchen Vorgehen nur eine willkürliche Einengung unserer Geschäfte, das sich mit dem bestehenden Gesetzen nicht in Einklang bringen läßt. Die Angelegenheit ist der Staatsanwaltschaft übergeben worden. Als Beweisgrund wird Vergehen bzw. Uebertretung § 137, 367, e 3 RStGB. in Verbindung mit der Verordnung vom 22. Sept. 1901 RGBl. S. 380 angeführt.

Antwort: In der RGO. werden unter den Ausführungsbestimmungen für das Reich über den Verkehr mit Arzneimitteln zwei Verzeichnisse A und B aufgeführt, die solche Abkochungen, Gemenge, Auszüge, Gemische, Linimente, Latwerge, Säuren, Chemikalien usw. aufführen, die dem freien Verkehr entzogen sind. In Ihrem Falle handelt es sich also darum, festzustellen, ob die von Ihnen erzeugten und vertriebenen Präparate derartige Stoffe enthalten und ob Sie diese Präparate als Heilmittel (auch im weiteren Sinne des Wortes) angepriesen oder vertrieben haben. Trifft eines dieser Momente zu, so werden Sie gegen den Strafantrag nichts Rechtswirksames unternehmen können. Daraus, daß bislang keine Beanstandungen stattgefunden haben, können Sie keine für sich günstige Schlußfolgerung ziehen. Bezüglich des Rad-Jo empfehlen wir Ihnen, sich mit der Erzeugerfirma in Verbindung zu setzen. Wie der Strafantrag zu § 137 StGB. zeigt, scheint die Angelegenheit sich für Sie insofern zu komplizieren, als dieser Paragraph das Beiseiteschaffen, Zerstören usw. von beschlagnahmten Gegenständen unter Strafe stellt. Wenn wir uns recht erinnern, haben in der Vorkriegszeit Verurteilungen gegen Händler mit Menstruationstropfen, -pulver und -tees wegen Betrugs stattgefunden. Näheres können wir Ihnen leider nicht mitteilen. Außerdem erfährt die Beurteilung solcher Delikte eine mehr oder minder schärfere Auslegung seitens des jeweiligen Gerichtsvorsitzenden. My.

* * *

Helle Färbung bei Kugelflaschenringen.

Anfrage: Welches Füllmaterial verursacht bei rötlichen Kugelflaschenringen eine äußere helle Färbung?

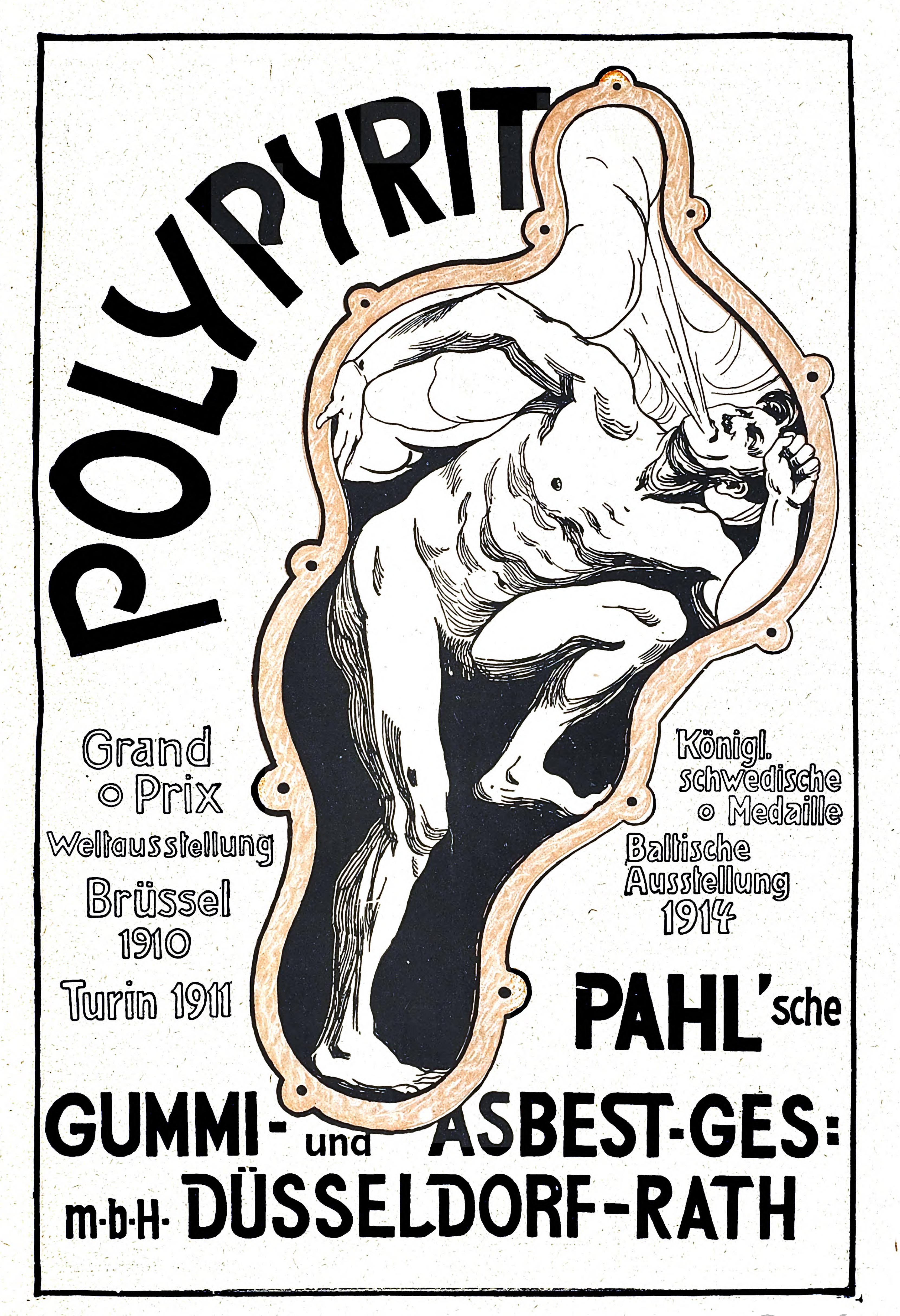
Antwort: Zinkweiß mit nur Goldschwefel als Farbe bei der Vulkanisation im Dampftopf. Dem Schwefelantimon wird durch das Zinkoxyd in Gegenwart von Wasser bei der Vulkanisation der Schwefel entzogen, und reine Antimonoxydverbindungen gebildet. Die dem Wasser(dampf) zugängliche Oberfläche wird dann so hell, wie die Grundmischung ohne Goldschwefel werden würde. Soll die äußere Schicht sehr hell sein, so kann noch Lithopone zugefügt werden, da Zinkweiß dem Vulkanisat immer eine gelbliche Tönung gibt. In Form geheizt, bleibt die Außenfläche gefärbt. C.

* * *

Umstellung einer Fabrik für Dichtungen.

Anfrage: Von meiner Firma werden seit zirka 30 Jahren Dichtungen hergestellt, die aus Asbestgeflecht mit einer verzinkten Blecheinlage bestehen. Das Geschäft ist darin mit der Zeit sehr zurückgegangen, weil die Plattendichtungen eine große Konkurrenz bilden, ferner aber sich die Preise heute für reine Asbestdichtungen zu hoch stellen. Es ist mein Bestreben, das Geschäft umzustellen und andere Artikel mit aufzunehmen, um nicht gezwungen zu sein, langjährige Arbeiterinnen zu entlassen. Die Fabrikationseinrichtungen sind sehr einfach und bestehen nur aus Trittstanzen, Kreisblechscheren und Balancier. Können Sie mir raten, welche Artikel sich hierfür eignen würden und in welcher Weise ich Verbindungen hierfür zur Erlangung von Aufträgen anknüpfen könnte?

Antwort: Bei den vorhandenen einfachen Fabrikationsvorrichtungen wird sich eine Umstellung auf die Fabrikation von gestanzten Dichtungsringen empfehlen. Für technische Zwecke würden Ringe aus Asbestplatten, sogenannten Itplatten und auch aus gewöhnlicher Pappe in Frage kommen. Für kleinere Ringe wäre im Interesse einer lohnenden Produktion allerdings die Beschaffung von Stanzmessern in den gangbarsten Größen erforderlich. Größere Ringe könnten wohl auf der Kreisblechschere ausgeschnitten werden. Die Fabrikation wird sich bei rationeller Ausnutzung des Plattenmaterials ganz gut lohnen, zumal bei größerem Bedarf der Ankauf der erforderlichen Platten sich zu vorteilhafteren Bedingungen tätigen lassen würde. Als Abnehmer der Dichtungsringe kommen die technischen Händler in Frage. Sofern eine direkte Bearbeitung bereits vorhandener Geschäftsverbindungen nicht möglich ist, empfiehlt sich regelmäßiges Inserieren in der Fachzeitung. Ob noch weitere Umstellungsmöglichkeiten vorhanden sind, läßt sich ohne genauere Kenntnis der örtlichen Betriebsverhältnisse nicht sagen.


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Lebensdauer von Nieten und Gummigleitschutzdecken.

Anfrage: Wie ist die Lebensdauer von Nieten bzw. Gummigleitschutzdecken?

Antwort. Eine Aufklärung im absoluten Sinne kann nicht gegeben werden. In früheren Jahren exisierte eine Garantie von 4000 Kilometern und war eine Lebensdauer von 6000 Kilometern befriedigend. Heute wird man bei einer Laufzeit von 10 000 Kilometern von einer gemäßen Leistung eines guten Fabrikates sprechen können. Dabei ist eine geringere Haltbarkeit nur selten in Material- oder Konfektionsfehlern der Reifen zu suchen; meistens in Unterlassungen bei der notwendigen Pflege und Behandlung der Reifen und rücksichtsloseste Beanspruchung bei häufiger Ueberlastung. Ist die Fragestellung gegensätzlich zu verstehen, so ist dem Gummigleitschutz die größere Lebensdauer zuzusprechen. C.

* * *

Schadenersatzpflicht der Eisenbahn.

Anfrage: Wir bezogen am 6. Oktober 1922 von einer Mineralölfabrik in Düsseldorf 1000 kg Terpentinölersatz. Die Sendung bestand aus fünf Eisenfässern, ein Eisenfaß ging auf dem Transport verloren. Der damalige Anschaffungspreis betrug 96 M. Nachdem wir von der Bahn die Bestätigung hatten, daß das Faß verloren gegangen war, bezogen wir neue Ware. Der Wiederbeschaffungspreis betrug zirka 380 M für ein Kilo. Wir haben bei der Eisenbahn den Wiederbeschaffungspreis von 380 M für ein Kilo beantragt, den diese aber ablehnt. Sie will nur den damaligen Anschaffungspreis von 96 M für ein Kilo vergüten. Wir müssen das Terpentinöl im voraus bei Bestellung bezahlen, von der Bahn ist uns aber bisher noch kein Pfennig vergütet worden. Rechtlich genommen, müßte die Bahn doch den Preis bezahlen, der am Tage ihrer Zahlung maßgebend ist. Wie haben wir uns in dieser Angelegenheit zu verhalten? Können wir bei Ablehnung der Zahlung des Wiederbeschaffungspreises klagbar gegen die Eisenbahn vorgehen?

Antwort: Nach den Bestimmungen der Eisenbahnverkehrsordnung hat im Falle gänzlichen oder teilweisen Güterverlustes die Bahn nur denjenigen Wert des Gutes zu erstatten, den es am Absendungsort in dem Zeitpunkt der Beförderungsannahme gehabt hat. Nur falls der Eisenbahn Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit vorgeworfen werden kann, ist die Bahn zum Ersatz des vollen Schadens verpflichtet. Dr. St.

* * *

Schadenersatz für irrtümlich gesandte Verpackung.

Anfrage: Am 17. Oktober 1922 bekam ich von einer Fabrik eine Ladung Schiefermehl, wozu ich 150 Jutesäcke zum Füllen eingesandt hatte. Etwa 18 Tage nachher teilte mir die Fabrik mit, daß aus Versehen meiner Ladung 26 neue Säcke, die einer anderen Firma gehören, beigegeben wurden. Da der Waggon direkt an meinen Abnehmer ging, habe ich diesen sofort ersucht, die neuen Säcke zurückzusenden. Nun schrieb mir mein Kunde, die Ladung sei bei Eintreffen zum Teil sofort in Fässer umgepackt, teils in Säcken weiter verschickt worden. Es könne daher nicht mehr festgestellt werden, ob und wieviel neue Säcke darunter gewesen seien. Die Fabrik verlangt pro Sack 450 M Entschädigung. Hätte der Absender gleich geschrieben, dann wäre es noch möglich gewesen, die neuen Säcke festzustellen. Wie ist die Rechtslage?

Antwort: Der Empfänger könnte auf Zahlung der zuviel gelieferten Säcke nur in Anspruch genommen werden, wenn er durch deren Empfang in irgend einer Weise bereichert worden wäre. Das ist nicht der Fall. Auch fällt ihm keine Fahrlässigkeit zur Last, da er sich sofort an seinen Unterabnehmer gewandt hatte und diesen um Rücksendung der zuviel gelieferten Säcke ersuchte. Es ist Sache der Fabrik, Ermittelungen darüber anzustellen, wo sich die zuviel gelieferten Säcke befinden und dann denjenigen in Anspruch zu nehmen, der durch den Erhalt der Säcke ohne Rechtsgrund bereichert worden ist. Dr. St.

Ausschreibung.

15. Mai. Eisenbahndirektion des Saargebietes, **Saarbrücken.** Die Lieferung von rund **2700 m Gummischläuchen, 8300 Stück Gummiringen, 535 kg Gummiplatten usw., 270 kg Asbestschnur, 115 Tafeln Asbestpappe, 1000 m Asbestfilzmänteln.** Bedingungen liegen im Präsidialbureau, Zimmer Nr. 128, der Eisenbahndirektion zur Einsicht aus und sind dort gegen postfreie Einsendung von 2 Fr. in bar erhältlich. Ende der Zuschlagsfrist: 24. Mai 1923. Vertragserfüllung: 15. Juli 1923.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Allgemeines. Im Deutschen Eisenbahn-Gütertarif wird die Fracht bei Wagenladungen je nach dem Gewicht der Sendung nach der Haupt- oder Nebenklasse berechnet. Seit dem 1. Dezember 1920 wird infolge Vergrößerung des Ladegewichts der Wagen auf 15 000 kg die Hauptklasse erst angewendet bei Frachtzahlung für mindestens 15 000 kg. Unter „Waggon" versteht man also schlechthin eine Wagenladung, wie sie je nach der Größe des gestellten Eisenbahnwagens eben zum Versand kommt, nämlich Sendungen von 10 000 oder 15 000 kg. Die Bezeichnung „Doppelwaggon" ist bisweilen noch gebräuchlich und soll wohl deutlich zum Ausdruck bringen, daß es sich nicht um eine Ladung der Nebenklasse von 5000 kg, sondern um eine solche der Hauptklasse handelt, die bis zum 1. Dezember 1920 10 000 kg (also das Doppelte von 5000 kg) betrug und seit dem 1. Dezember 1920 15 000 kg umfaßt. 47 817/22 (XII A 5).

Ein Handelsgebrauch, nach welchem der Makler für die Vermittlung von Verkäufen von Weinstubengeschäften eine Provision auch von dem Kaufpreise der Warenvorräte nur dann erhält, wenn dies ausdrücklich vereinbart worden ist, kann nicht festgestellt werden. Solche Fragen sind vielmehr nur von Fall zu Fall zu beantworten. In der Regel wird die Provision nicht nur für die Vermittlung des Geschäftsverkaufs, sondern auch für die Vermittlung der Abtretung des Mietvertrages und für die Vermittlung des Verkaufs der Warenvorräte in einem Gesamtbetrage vereinbart. Eine so hohe Provision wie 7½ Prozent ist im Zweifel als Gesamtabgeltung anzusehen. 40 102/22 (XII A 3).

Allgemeines. Es besteht kein Handelsgebrauch, nach welchem der Käufer von ausgeführten Waren unter allen Umständen, auch wenn mit Rücksicht darauf, daß die Ware nach einem bestimmten Lande ausgeführt werden sollte und der für dieses Land festgesetzte geringere Preis vereinbart worden ist, den für ein anderes Land festgesetzten höheren Preis bezahlen muß, wenn die Waren aus irgendeinem Grunde, ohne Zutun des Käufers, nachträglich in einem anderen Lande verblieben sind. Der Käufer hat denjenigen Preis zu zahlen, der seitens des Lieferanten für das Land festgesetzt ist, nach dem die Ware bestimmt war und verladen worden ist. Wenn die Waren ohne Zutun des Käufers und ohne daß der Käufer einen Vorteil davon hat, von seinem ausländischen Abnehmer nach einem anderen Lande geschafft werden oder auf der Durchreise in diesem Lande belassen sind, so hat der deutsche Käufer nicht dafür aufzukommen. Er hat seine Pflicht getan, wenn er die Konnossemente nach dem Lande, für das die Ware ursprünglich bestimmt war, hat ausstellen lassen, und braucht keine weiteren Sicherheitsmaßnahmen zu treffen, um zu verhüten, daß die Ware nach einem anderen Lande geschafft oder darin festgehalten wird. Dies muß ganz besonders dann gelten, wenn der Lieferer der Ware sich mit der Art der Verladung und den vom Käufer getroffenen Maßregeln einverstanden erklärt hat, ohne ein Mehr oder irgend eine Gewähr zu verlangen. 43 972/22 (XII A 4).

Bei Vereinbarung „loko Berlin" und „ab Berlin" in einem Kaufvertrage hat nach Handelsgebrauch die Gebühren des Berliner Spediteurs für Abfertigung und Ausrollen der Ware vom Berliner Speditionslager des Verkäufers zur Bahn der außerhalb wohnende Käufer zu tragen und nicht der in Berlin wohnende Verkäufer. Wäre letzteres beabsichtigt gewesen, so hätte die Klausel lauten müssen: „frei Bahnhof bzw. frei Waggon Berlin". 54 359/22 (XII A 4). (f)

Verkauf zu Tagespreisen in der Pneumatikbranche. In der Pneumatikbranche kommen handelsüblich, wenn bei Verkäufen die Preise als „unverbindlich" bezeichnet sind, die jeweiligen Tagespreise zur Berechnung. Wenn eine Rechnung den Stempelaufdruck trägt: „Preise unverbindlich für spätere Lieferungen", so sehen wir darin eine Wiederholung und Bekräftigung, daß für die einzelnen Teillieferungen die Tagespreise maßgebend sein sollen, der Verkäufer also für spätere Lieferungen an die Rechnungspreise nicht gebunden ist. 47 420/22 (XII A 4).

Handel mit Autoreifen. Im Handel mit Autoreifen wird handelsüblich der schadhafte und unbrauchbare Reifen bei Lieferung eines neuen Reifens behalten. Die Entschädigung für den alten Reifen wird in den Preisnachlaß, der auf den neuen Reifen gewährt wird, eingerechnet. 49 000/22 (XII A 1).

Geschäftsberichte.

Hannoversche Gummiwerke „Excelsior", A.-G., Hannover-Limmer.

Die Entwicklung des verflossenen Geschäftsjahres 1922 verlief für unsere Werke recht günstig. Die Nachfrage nach allen unseren Fabrikaten stieg andauernd und zwang uns zu weiteren Vergrößerungen unserer Belegschaft sowie unserer baulichen und maschinellen Anlagen. Während wir im Friedensjahre 1913 und auch in 1914 durchschnittlich 3500 Personen beschäftigten, stieg diese Zahl im Jahre 1922 auf annähernd 6000, kaufmännische und technische Beamte und Angestellte eingeschlossen. Das bereits Ende 1921 in Angriff genommene große sechsstöckige Fabrikationsgebäude am Kanal wurde im Laufe des Jahres soweit fertiggestellt, daß es in diesem Frühjahr in Benutzung genommen werden kann. Dasselbe schafft uns Arbeitsräume in Größe von zirka 5000 qm. Wir nahmen ferner eine einstöckige Vulkanisierhalle mit zirka 1500 qm Bodenfläche in Angriff, die ihrer baldigen Vollendung entgegensieht. Einige größere Schuppen für Lagerzwecke wurden aufgeführt resp. verlegt. Unser Verwaltungsgebäude wurde um zwei Stockwerke für notwendig gewordene Arbeitsräume vergrößert. Wir sind zurzeit noch mit dem bereits im vorigen Jahre angefangenen Erweiterungsbau unserer mechanischen Werkstätten für Reparatur und Bau von Maschinen und Formen usw. beschäftigt. Das hierzu erforderliche Baumaterial ist größtenteils eingedeckt. Mit weiteren größeren Neubauten rechnen wir vorerst nicht. Unsere Kraftanlage wurde vergrößert durch Inbetriebnahme der bereits 1921 zu günstigem Preise gekauften 10-Zylinder-Diesel-Maschine mit zirka 1500 PS., einer ursprünglich als U-Bootmotor gebauten Kraftmaschine der Maschinenfabriken Augsburg-Nürnberg. Die Aufstellung einer 1000 KW. Einanker-Umformer-Anlage, welche gespeist wird von Drehstrom mit 6000 Volt der Straßenbahn und Ueberlandwerke Hannover und auf weitere 1000 KW. im Bedarfsfalle erhöht werden kann, wird in Kürze fertiggestellt sein. Durch diese Neuanlagen schafften wir neben der notwendigen Vergrößerung auch die erforderliche Kraftreserve. Eine technisch-rationelle Ausnutzung unseres Werkes wurde bewirkt durch Ersatz abgängiger, veralteter Maschinen und Einrichtungen durch zeitgemäße. Die Beschaffung deutscher Kohlen war wegen des Fehlens von Qualitätsmaterial nicht immer ausreichend, so daß wir vorübergehend gezwungen waren, ausländische Kohlen hinzuzukaufen. Durch weitere Vervollkommnung der Feuerungsanlagen unserer Dampfkessel hoffen wir, in Zukunft ganz ohne ausländische Heizmaterialien auszukommen. An Gummimischung, dem Urprodukt unserer sämtlichen Gummiwaren, verarbeiteten wir zirka das Doppelte gegenüber dem Friedensjahre 1913 und ergibt sich hieraus, daß, im ganzen gerechnet, unsere Produktion sich verdoppelt hat, während bei den einzelnen Fabrikationsartikeln sich mehr oder minder große Schwankungen nach oben zeigen. In der Beschaffung unserer Rohmaterialien, fast ausschließlich ausländischen Ursprungs, boten sich keine Schwierigkeiten. Rohgummi setzte auf dem Weltmarkt Anfang des Jahres mit 11¼ Pence ein, fiel bis auf 7¾, stieg dann von der Mitte des Jahres unter kleinen Schwankungen von 8¾ Pence bis 14⅜ Pence pro engl. Pfund am Ende des Jahres. Diese Preissteigerung ist nach langjährigem vergeblichen Bemühen auf eine künstliche Einschränkung der Produktion des Rohkautschuks zurückzuführen und hält eine solche vorerst auch noch an. Amerikanische Rohbaumwolle stieg ständig, eröffnete mit 18,81 Cents pro engl. Pfund Anfang des Jahres und schloß mit 26,60 Cents. Demgegenüber zeigte ägyptische Baumwolle keine großen Veränderungen und wies eine, allerdings unbedeutende, Preisabschwächung auf. Da die Textil-Industrie während des größten Teiles des verflossenen Jahres recht gut beschäftigt war, mußten Einkäufe in Geweben auf weitere Sicht vorgenommen werden und erforderten solche große Geldmittel infolge der uns aufgenötigten Vorauszahlungen bei Bestellung der Gewebe. Ausländische Devisen, deren wir in größerem Maßstabe für den Einkauf unserer Rohprodukte benötigten, wiesen bekanntlich eine kolossale Steigerung auf, so stieg z. B. der Dollar von 186,75 bis auf 8775 M und endete mit 7350 M. Dementsprechend wurde auch die Lebenshaltung in Deutschland ganz erheblich verteuert, welcher durch Erhöhung der Löhne und Gehälter Rechnung getragen werden mußte. Der Häufigstverdienst eines männlichen Arbeiters über 20 Jahre erfuhr hierdurch eine Steigerung von 11,61 M im Januar bis auf 420 M pro Stunde am Schluß des Jahres. Durch alle diese Verteuerungen der Gestehungspreise waren naturgemäß auch Preissteigerungen der Fertigfabrikate notwendig. An dem Ausbau unserer kaufmännischen Vertriebsorganisationen und der Belebung der Exportbeziehungen wurde weiterhin kräftig gearbeitet und dürfen wir bei der Vielseitigkeit unserer Hart- und Weichgummifabrikate und ihrem hervorragend guten Ruf hoffen, daß selbst bei ungünstiger sich gestaltender Lage des Marktes dem Absatz unserer Erzeugnisse keine übergroßen Schwierigkeiten sich entgegenstellen werden. Infolge der unaufhaltsamen Entwertung der deutschen Mark wurden an unsere flüssigen Mittel während des vergangenen Jahres die höchsten Anforderungen gestellt und sahen wir uns deshalb veranlaßt, in unserer Generalversammlung vom 12. April 1922 eine Erhöhung unseres Aktienkapitals um 30 000 000 M und in derjenigen vom 28. November 1922 eine solche um 50 000 000 M und 10 000 000 M zu beantragen. In beiden Generalversammlungen wurde den Anträgen gemäß beschlossen, und die Kapitalserhöhungen wurden im Laufe des Jahres 1922 durchgeführt und somit unser Aktienkapital um 90 000 000 M erhöht. Das Aufgeld für die letzten 10 000 000 M, die zu einem höheren Kurse ausgegeben werden sollten, kommt erst im Laufe des Geschäftsjahres 1923 zum Ausdruck, da diese Aktien erst im Februar d. J. zur Ausgabe gelangten. Eine weitere Folge der Geldentwertung war, daß wir unseren Besitz nicht entsprechend versichert halten konnten. Der Inventarbestand, der wiederum in gewohnter, vorsichtiger Weise bewertet wurde, erhöhte sich gegenüber

dem Vorjahre besonders in Rohmaterialien und weist in diesem Jahre recht hohe Ziffern auf. Unsere Außenstände sind einer sorgfältigen Prüfung unterzogen. Verluste, sowie zweifelhafte Forderungen, die einen geringen Bruchteil unseres Umsatzes bildeten, sind über Fabrikationskonto weggebucht. Allgemeine Wohlfahrtszwecke, sowie Aufwendungen für unsere Angestellten und Arbeiter beanspruchten auch in diesem Jahre bedeutende Beträge und dotierten wir die in Frage kommenden Fonds entsprechend. Unsere 4prozentige hypothekarische Anleihe von 1899 kündigten wir zum 1. Juli 1922 und ist dieselbe bis auf einen Rest von 107 500 M eingelöst. Zur Bilanz selbst haben wir folgende Erläuterungen zu geben: Unseren in den bisherigen Geschäftsberichten unter den fünf folgenden Anlagekonten: Grundstücke, Gebäude, Maschinen, elektrische Anlagen für Kraftübertragung und Beleuchtung, Formen, Utensilien und Einrichtung, ausgedrückten Gesamtbesitz vereinigten wir in dem Fabrikanlagekonto. Durch entsprechende Abschreibung brachten wir den Bestand dieses Kontos auf 1 M herunter. Der im vorigen Jahre dem Werkerhaltungskonto zugeführte Betrag von 26 000 000 M wurde voll aufgebraucht und dieses Konto aufgelöst. Wir errichteten dafür das neue „Werkerhaltungs- und Wertberichtigungskonto" und wiesen demselben 260 000 000 M zu. Das Reservefondskonto ist durch Zuführung des Agiogewinnes der beiden Kapitalserhöhungen und durch eine Zuweisung zur Abrundung auf 300 Millionen Mark gebracht. Der aus der Bilanz nach Abzug der General-Unkosten, Abschreibungen und Rückstellungen, Reparaturen, Verluste auf Außenstände, Anleihezinsen, sowie der vom Reingewinn zu entnehmenden kontraktlichen und satzungsgemäßen Gewinnanteile und der Gratifikationen für Werkangehörige sich ergebende Gewinn beträgt 321 620 660 Mark, bezüglich dessen Verwendung wir der Generalversammlung folgende Vorschläge unterbreiten: Rückstellung für Steuer und sonstiges 101 620 660 Mark, 200 Prozent Dividende = 0,04 Prozent in Goldmark pro Aktie 220 000 000 M.

Bilanzkonto per 31. Dezember 1922. Vermögen: Fabrikanlagekonto 1 M, Kassakonto 8 168 137,75 M, Postscheckkonto 6 204 219 M, Reichsbank-Giro-Konto 39 566 333,50 M, Wechselkonto 163 708 658 M, Effektenkonto 3 122 820 M, Kontokorrentkonto: Debitoren 2 053 144 025 M, Bankguthaben 607 806 991 M, Warenbestände der eigenen auswärtigen Läger einschließlich Musterläger 169 244 233 M, zusammen 2 830 195 249 Mark, Fabrikationskonto: Rohmaterialien, fertige und halbfertige Waren 1 032 030 686 M. — Verbindlichkeiten: Aktienkapitalkonto 110 000 000 M, Reservefondskonto 300 000 000 M, Extrareservefondskonto 2 000 000 M, Garantiefondskonto 1 000 000 M, Delkrederekonto 3 000 000 M, Werkerhaltungs- und Wertberichtigungskonto: Zuwendung in 1922 260 000 000 M, Anleihekonto von 1899 zur Rückzahlung noch nicht präsentiert 107 500 M, Anleihezinsenkonto von 1899 bis zum 1. Juli 1922 fällige, aber noch nicht eingelöste Zinskupons 600 M, Dividendekonto: noch nicht eingelöste Dividendenscheine 74 555 M, Kontokorrentkonto: Kreditoren 2 023 432 185,70 M, Laufende Akzepte 400 107 879 M, Transitorische Buchungen 661 652 724,55 M, zusammen 3 085 192 789,25 M, Gewinn- und Verlustkonto Gewinn 321 620 660 M..

Gewinn- und Verlustkonto. Haben: Fabrikationskonto: Ueberschuß nach Abzug der Generalunkosten, Abschreibungen und Rückstellungen, Reparaturen, Verluste auf Außenstände, Anleihezinsen, sowie der vom Reingewinn zu entnehmenden kontraktlich und satzungsgemäßen Gewinnanteile und der Gratifikationen für Werkangehörige 597 554 698,20 M. — Soll: Zuwendung auf Reservefondskonto 6 963 435,90 M, Zuwendung auf Werkerhaltungs- und Wertberichtigungskonto 260 000 000 M, Gewinn 330 591 262,30 M, ab Abschreibungen auf Fabrikanlage 8 970 602,30 M, bleibt Gewinn 321 620 660 M.

* * *

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, Akt.-Ges., Hamburg.

Während noch in der ersten Hälfte des abgelaufenen Geschäftsjahres die Wertverminderung der Mark sich allmählich vollzog, begann im Juli ihr rapider Absturz, der ihre Eigenschaft als Wertmesser nahezu beseitigte. Hierdurch gestaltete sich die Berechnung der Selbstkosten zu fast unüberwindlicher Schwierigkeit, auch weil Teuerung, Löhne und Inflation in zunehmendem Tempo das ganze Jahr hindurch sich im Wettlauf befanden. Unter der Auswirkung dieser Vorgänge überschritten die Käufe in den meisten unserer Artikel den jeweils wirklich vorhandenen Bedarf. Die Umsätze waren daher nach den Werten durchweg und nach den Mengen in den meisten unserer Erzeugnisse sehr erheblich gestiegen. Infolgedessen wurde es erforderlich, unser Aktienkapital, nachdem es bereits durch Beschluß der ordentlichen Generalversammlung vom 29. April vorigen Jahres um 28½ Millionen Mark auf 47½ Millionen Mark Stammaktien und um 1½ Millionen auf 2½ Millionen Mark Schutzaktien erhöht wurde, durch Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 16. Dezember vorigen Jahres um weitere 71 250 000 M auf 118 750 000 M Stammaktien und um 3 750 000 M auf 6 250 000 M Schutzaktien zu verstärken. Durch die erste Aktienvermehrung sind der gesetzlichen Rücklage 80 912 293,76 M, durch die Begebung von vorläufig 47½ Millionen Stammaktien aus der zweiten Kapitalserhöhung 169 921 219,80 M, zusammen 250 833 513,56 M zugeflossen. Mit der Verwertung der verbliebenen 23 750 000 M Stammaktien ist erst im laufenden Jahr begonnen worden. Die unserem Unternehmen dadurch zufallenden neuen Mittel dienen zur Aufrechterhaltung der Betriebe und Geschäfte. — Die Preise für Plantagengummi I. Sorte schwankten zwischen $11^3/_8$ und $14^3/_8$ d für 1 lb. resp. 83,50 bzw. 4539 M für 1 kg und für Fine Para zwischen $13^3/_4$ und $13^1/_4$ d für 1 lb. resp. 101 bzw. 4184 M für 1 kg. Die Preise für Rohasbest I. Sorte schwankten zwischen 1650 $ und 650 $ per Tonne resp. 305 und 4875 M für 1 kg. Trotz Ermäßigung der Weltmarktpreise erhöhten sich durch die Valutasteigerung die Preise für Plantagengummi und Rohasbest um rund 4500 M für je 1 kg. — Zu den Ziffern der Bilanz haben wir zu bemerken, daß die noch nicht begebenen nom. 23 750 000 M Stammaktien unter den Aktiven aufgeführt sind. Davon werden 300 000 M zum Bezugspreise für unsere Aktionäre, d. i. zu 500 Prozent = 5000 M pro Aktie für die Alfred

Calmon Wohlfahrts-Gesellschaft E. V. abgezweigt. Unsere Grundstücke und Gebäude sind bis auf je 1 M abgeschrieben worden. Von der 4 Prozent Vorrechtsanleihe werden die ausgelosten 50 000 M am 1. Juli 1923 zurückgezahlt. Der Rest von 100 000 M ist zur Rückzahlung am 1. Januar 1924 aufgekündigt worden. Von den 4½ Prozent Teilschuldverschreibungen werden ausgeloste 125 000 M am 1. Juli 1923 zurückgezahlt. Der Rest von 750 000 M ist zum 1. Juli 1923 aufgekündigt worden. An Hypotheken sind 1 000 000 M in diesem Jahre zurückgezahlt. 500 000 M sind, bis auf weiteres nicht kündbar. Die Rückstellung für Ausfälle soll nach Maßgabe der jetzigen Werte und Umsatzziffern um 18 Millionen auf 20 Millionen Mark erhöht werden. Dem Konto der Alfred Calmon Wohlfahrts-Gesellschaft E. V. ist der Zinsenüberschuß von 116 964,80 M gutgebracht. Als Erträgnis nach Abzug der Handlungsunkosten, Steuern, Zinsen und vertragsmäßigen Gewinnanteile, verbleibt einschließlich des Vortrages aus 1921 von 101 955,68 M ein verteilbarer Reingewinn von 59 908 134,78 M. Hiervon verwenden wir für Abschreibungen 4 090 536,62 M. Für die verbleibenden 55 817 598,16 M bringen wir folgende Verteilung in Vorschlag: 20 Prozent Ertrag auf 47 500 000 M Stammaktien = 9 500 000 M, 50 Prozent Bonus auf 47 500 000 M Stammaktien = 23 750 000 M, 6 Prozent Ertrag auf 2 500 000 M Schutzaktien = 150 000 M, Gewinnanteile 3 488 889 M, Rückstellung für Ausfälle 18 000 000 M, Vortrag auf neue Rechnung = 928 709,16 M.

Bilanz für das 27. Geschäftsjahr vom 1. Januar bis 31. Dezember 1922. Aktiva: Noch nicht begebene Stammaktien 23 750 000 M, Grundstücke 4 M, Gebäude 4 M, zusammen 8 M, Maschinen, Einrichtungen Werk- und Fahrzeuge 5 M, Rohmaterial, fertige und halbfertige Waren 196 755 984,90 M, Unverzinsliche Reichsschatzanweisungen für Alfred Calmon Wohlfahrts-Gesellschaft E. V. 1 500 000 M, Wertpapiere: Staatspapiere 1 396 228,75 M, Beteiligungen 4 M, zusammen 1 396 232,75 M Schuldner 642 820 166,65 M, Bürgschaftsschuldner 50 000 M, Wechsel 19 257 792,75 M, Kasse und Schecks 10 239 951,10 M, Giroguthaben 59 953 127,47 M, zusammen 70 193 078,57 M. — Passiva: Aktienkonto: Stammaktien 118 750 000 M, Schutzaktien 6 250 000 M, zusammen 125 000 000 M, Vorrechtsanleihen: a) 4 Prozent Vorrechtsanleihe 150 000 M, b) 4½ Prozent Teilschuldverschreibungen 875 000 M, zusammen 1 025 000 Mark, Hypotheken 1 500 000 M, Gesetzliche Rücklage 258 271 058,81 M, Rücklage II = 1 000 000 M, Rückstellung für Ausfälle 2 000 000 M, Alfred Calmon Wohlfahrts-Gesellschaft E. V. 1 616 964,80 M, Gläubiger 509 318 134,35 M, Bürgschaftsgläubiger 50 000 M, Rückständige Ertragscheine 74 450 M, Ausgeloste, noch rückständige Stücke 28 130 M, Rückständige, bereits früher fällige Zinsscheine 1513,75 M, Am 2. Januar 1923 fällige Zinsscheine 20 418,75 M, Gewinnvortrag von 1921 = 101 955,68 M, Reingewinn in 1922 = 55 715 642,48 M, zusammen 55 817 598,16 M.

Gewinn- und Verlust-Rechnung. Haben: Vortrag aus 1921 = 101 955,68 M, Geschäftsgewinn 66 165 217,89 M. — Soll: Feuerversicherung 6 309 851,29 M, Vorrechtsanleihezinsen 49 187,50 M, Abschreibungen 4 090 536,62 M, Reingewinn 55 817 598,16 M.

* * *

Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken.

Wie für die gesamte deutsche Industrie war auch für unser Unternehmen das Jahr 1922 ein überaus schwieriges. Die großen Schwankungen und die im zweiten Halbjahr erneut einsetzende ungeheure Entwertung der Mark ließen Umsatz und Gewinn in Papiermark wohl entsprechend steigen, ohne ein übersichtliches und befriedigendes Arbeiten zu ermöglichen. Es ist uns aber gelungen, alle Schwierigkeiten verschiedenster Art zu überwinden und wieder einen befriedigenden Abschluß vorzulegen, der den Aktionären allerdings nur einen kleinen Bruchteil ihrer früheren Friedensdividende zukommen läßt. Zur Erweiterung unserer Betriebsmittel erhöhten wir im abgelaufenen Geschäftsjahr zweimal unser Aktienkapital: Auf Beschluß der Generalversammlung vom 5. April von 7 Mill. M auf 10,5 Millionen Mark, auf Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 25. November von 10,5 Mill. M auf 21 Millionen M. Außerdem beschloß die außerordentliche Generalversammlung vom 25. November zwecks Vermeidung von Ueberfremdung die Ausgabe von nominell 1 Million 6 Prozent Vorzugsaktien, die mit 25 Prozent Einzahlung an ein Konsortium begeben wurden und ab 1. Januar 1923 zinsberechtigt sind, während das ganze Aktienkapital von nominell 21 Millionen Mark für 1922 voll dividendenberechtigt ist. Der sich ergebende Agiogewinn wird unter Abzug der (am Jahresschluß noch nicht feststehenden) Kosten restlos dem Reservefonds zugeführt. Nach Abschreibung von 992 519,30 M (hauptsächlich auf neue Anlagen), Rücklage von 20 000 M für Talonsteuer, 13 185 000 M (5 Prozent) auf Delkrederekonto bleibt abzüglich Tantiemen und Zuwendungen an Vorstand und Beamte ein Reingewinn von 18 722 906 Mark 38 Pf., hiervon ab 4 Prozent Dividende mit 840 000 M, bleiben 17 882 906,38 M, abzüglich statutarische Tantiemen 4 454 717 M, bleiben zur Verfügung der Generalversammlung 13 428 189,38 M, zuzüglich des Vortrages aus 1921 156 708,39 M, zusammen 13 584 897,77M. Wir machen schließlich noch auf die allgemeine schwierige Versicherungsfrage aufmerksam. Die Geldentwertung macht in ihrer Wirkung eine Versicherung sämtlicher Vermögenswerte zum vollen Betrage, das heißt bis zur Höhe des Wiederbeschaffungspreises, unmöglich. Abgesehen davon, daß es oft schwierig ist, Versicherungen in entsprechender Höhe nach Wunsch unterzubringen, würden die Prämienzahlungen eine überaus starke, dauernde Belastung darstellen. Wir sind mithin bei aller Sorgfalt und Vorsicht gezwungen, uns mit Versicherungen zu begnügen, die im Schadensfall — zum Beispiel durch Feuer — die ganze Wiederherstellung aus der zu beanspruchenden Versicherungssumme voraussichtlich nicht decken, was wir pflichtgemäß unseren Aktionären mitteilen. Der Beginn des neuen Geschäftsjahres steht unter dem schweren politischen Druck und der weiteren Markentwertung. Ueber die Aussichten läßt sich natürlich nichts sagen, wenn wir auch zurzeit noch befriedigend beschäftigt sind. Der Generalversammlung wird vorgeschlagen, die zur Verfügung stehenden 13 584 897 Mark 77 Pf. wie folgt zu verwenden: zur Zahlung von 56 Prozent Superdividende 11 760 000 M (so daß die Aktionäre eine Dividende von 60 Proz. erhalten) zur Verteilung für Wohlfahrtszwecke 1 500 000 M, und den Rest von 324 897,77 M auf neue Rechnung vorzutragen.

Bilanz am 31. Dezember 1922. Aktiva: Grundstücke 643 781,92 M, Wasserkraft 3000 M, Gebäude 183 379,06 M, Maschinen 448 868,05 M, Mobilien —,— M, Formen —,— M, Kapital-Einzahlungskonto, 75 Proz. Rest auf die Vorzugsaktien 750 000 M, Konto-Korrentekonto, Debitoren 288 130 845,36 M, Effekten und Kautionen 207 040,91 M, Kassa 454 101,87 Mark, Wechsel 3094,65 M, Bestände laut Inventur 30 589 839,10 M.— Passiva: Aktienkapitalkonto, Stammaktien 21 000 000 M, Aktienkapitalkonto, Vorzugsaktien 1 000 000 M, Reservefonds 5 004 781,73 M, Agiokonto 17 273 310 M, Konto-Korrentkonto, Kreditores 242 678 153,33 M, Hypotheken 984 000 M, Steuerreserve 542 747,32 M, Talonsteuer 74 000M, Dividendenkonto 26 220 M, Berufsgenossenschaftskonto 494 474,64 M, Delkredere 13 456 649,13 M, Gewinn- und Verlustkonto, Vortrag aus 1921 156 708,39 M, Gewinn in 1922 18 722 906,38 M, zusammen 18 879 614,77 M. **Gewinn- und Verlustkonto am 31. Dezember 1922.** Haben: Gewinn-Vortrag aus 1921 156 708,39 M, Warenkonto, Zinsen usw., Uebertrag 221 989 169,50 M. Soll: Generalunkostenkonto: Zinsen, Spesen, Skonti, Provisionen, Gehälter, Tantieme, Steuern, Reparaturen, Unkosten usw. 189 068 743,82 M, Talonsteuerrückstellung 20 000 M, Delkredere 13 185 000 Mark, Abschreibungen 992 519,30 M, Bilanzkonto, Vortrag aus 1921 156 708,39 M, Gewinn in 1922 18 722 906,38 M, zusammen 18 879 614,77 M.

* * *

Zieger & Wiegand, Akt.-Ges., Gummiwarenfabrik, Leipzig-Volkmarsdorf.

Die Gesellschaft hat im abgelaufenen Geschäftsjahre durch Ausdehnung ihres Arbeitsgebietes mit gutem Erfolg gearbeitet. Eine Reihe neuer Artikel sind aufgenommen worden und haben bei den Abnehmern Anklang gefunden. Die Aufnahme dieser neuen Artikel hat wesentliche Erweiterungen des Betriebes mit sich gebracht. Um den vermehrten Geldbedarf einigermaßen befriedigen zu können, wurde das Kapital der Gesellschaft von 1,5 Millionen auf 6,5 Millionen Mark erhöht. In der am 25. Oktober 1922 abgehaltenen außerordentlichen Generalversammlung wurde in den Aufsichtsrat Herr Geheimer Kommerzienrat Otto Weißenberger, Dresden neu gewählt. Die Beschaffung der Betriebsmittel und Rohstoffe war zeitweise mit Schwierigkeiten verknüpft; es ist jedoch gelungen, diesen Schwierigkeiten zu begegnen und den Betrieb über das ganze Jahr ohne Stockung aufrecht zu erhalten. Es liegt ein guter Auftragsbestand vor, der vorläufig regelmäßige Beschäftigung sichert. Ausreichende Vorräte und Abschlüsse in Rohstoffen sind vorhanden. Auch in der vorliegenden Bilanz sind die Bestände an Rohstoffen sowie fertigen Waren vorsichtig bewertet. Zweifelhafte Außenstände sind abgeschrieben. Der gesetzliche Reservefonds konnte aus dem Gewinn der Aktienneuausgabe auf 3 150 000 M aufgefüllt werden. Der zur Verfügung stehende Gewinn beträgt 4 129 930,77 M. Es wird vorgeschlagen, ihn nach den Satzungen in folgender Weise zu verteilen: Reingewinn 4 129 930,77 M, gesetzliche Rücklage 850 000 M, 10 Proz. Tantieme für den Vorstand 327 990,77 M, 4 Proz. Vor-Dividende 155 000 M, 10 Proz. Tantieme für den Aufsichtsrat 279 694 M, 46 Prozent weitere Dividende 1 782 500 M, Vortrag für 1923 734 746 M.

Bilanz für den 31. Dezember 1922. Soll: Grundstück 144 800 M, Gebäude 350 000 M, Fabrikationseinrichtungen 1 M, Rohstoffe, halbfertige und fertige Waren 10 608 450 M, Kasse 56 297,91 M, Postscheckguthaben 278 195,98 M, Wertpapiere und Sicherheiten 80 499,25 M, Bankguthaben 2 187 141,75 M, vorausbezahlte Versicherungen 10 000 M, Forderungen 19 534 545,45 M. Haben: Aktienkapital 6 500 000 M, gesetzliche Rücklage 3 150 000 M, Hypotheken 992 500 M, Rückstellung für Steuern 1 948 217 M, Waren- und sonstige Schulden 16 129 283,57 M, Kranken- und Invalidenversicherung 400 000 M, Gewinn 1922 4 129 930,77 M. — **Gewinn- und Verlustkonto am 31. Dezember 1922.** Haben: Fabrikationsgewinn 19 038 007,86 M, Vortrag 1921 22 543,55 M. Soll: Fabrikations- und Handlungsunkosten 11 346 967,94 M, Abschreibungen auf Fabrikationseinrichtungen 666 431,70 M, Gebäude 21 804,15 M, zweifelhafte Forderungen 980 121,50 M, zusammen 1 668 357,35 M, Rückstellung für Steuern 1 915 295,35 M, Gewinn für 1922 4 129 930,77 M.

* * *

Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik, Aktien-Gesellschaft in Mannheim.

Während des abgelaufenen Geschäftsjahres 1922 waren unsere sämtlichen Fabrikations-Abteilungen dauernd gut beschäftigt. Die Verkaufspreise unterlagen starken Schwankungen und Steigerungen, weil unsere Rohstoffe von den Devisenkursen abhängig sind und überdies die Weltmarktpreise für Rohgummi wie für Rohasbest sich wiederholt erheblich veränderten; auch stiegen die laufenden Ausgaben für Löhne, Gehälter, Frachten, Kohlen und sonstige Unkosten in vorher nie gekanntem Ausmaße. Dementsprechend weist auch der Umsatz beträchtliche Zahlen auf. Die in einer außerordentlichen Hauptversammlung vom 29. September beschlossene Erhöhung des Grundkapitals um 4 800 000 M Stammaktien ist durchgeführt. Der Reingewinn beträgt nach erheblichen Abschreibungen und umfangreichen Rückstellungen 24 780 328 M. Wir schlagen vor, denselben wie folgt zu verteilen: Zuweisung an Spezialreserve 3 000 000 Mark, Zuweisung an Krankenkasse 2 000 000 M, Zuweisung an Beamten-Unterstützungsfonds 3 000 000 M, Zuweisung an Arbeiter-Unterstützungsfonds 4 000 000 M, 6 Prozent Gewinnanteil für die Vorzugsaktien von 1 200 000 M = 72 000 M, 500 M auf je 400 M Aktienbetrag für die Stammaktien von 8 400 000 M = 10 500 000 M, zusammen 22 572000 M, so daß für 1923 ein Vortrag von 2 208 328 M verbleibt.

Jahresabschluß zum 31. Dezember 1922. Vermögen: Grundbesitz 495 014 M, Gebäude 237 638 M, Maschinen 1 M, Formen und Utensilien 1 M, Fuhrwerk 1 M, Kassenbestand 134 115 M, Wechsel 938 817 M, Wertpapiere 8061 M, Bürgschaften 200 000 M, Buchforderungen 224 Mill. 679 490 M, Warenvorräte 120 633 140 M. — Schulden: Aktienkapital: Stammaktien 8 400 000 M, Vorzugsaktien 1 200 000 M, zusammen 9 600 000 M, Teilschuldverschreibungen 1 500 000 M, Gesetzliche Reserve 11 035 683 M, Spezialreserve 614 547 M, Rücklagen 195 800 M, Beamten-Unterstützungsfonds 285 138 M, Arbeiter-Unterstützungsfonds 155 221 M, Unerhobene Gewinnanteile 6600 M, Unerhobene Obligationszinsen 17 775 M,

Hypotheken 43 800 M, Bürgschaften 200 000 M, Buchschulden 298 891 386 Mark, Reingewinn: Gewinnvortrag aus 1921 = 155 345 M, Ueberschuß aus 1922 = 24 624 983 M, zusammen 24 780 328 M.

Gewinn- und Verlustrechnung. Haben: Gewinnvortrag aus 1921 155 345 M, Warengewinn aus 1922 = 108 423 437 M. — Soll: Handlungsunkosten und Steuern 81 022 081 M, Abschreibungen 2 776 373 M, Reingewinn 24 780 328 M.

* * *

Gummiwerke Fulda, Akt.-Ges. zu Fulda.

Das abgelaufene Geschäftsjahr brachte eine wesentliche Verschlechterung der Mark. Betriebe wie die Gummiwarenindustrie, die hauptsächlich auf ausländische Rohmaterialien angewiesen sind, hatten bei den großen, andauernden Schwankungen der Mark Schwierigkeiten zu überwinden, die besonders vorsichtige Dispositionen erfordern. Das Werk war gut beschäftigt und dessen Fabrikate erfreuen sich bei der Kundschaft nach wie vor großer Beliebtheit. Für das neue Geschäftsjahr sind genügend Abschluß-Aufträge vorhanden und wenn die wirtschaftliche Lage sich nicht wesentlich verschlechtert, dürfen wir ein befriedigendes Ergebnis erwarten. Die im vorigen Jahre vorgeschlagene Erhöhung des Aktienkapitals um weitere 2 000 000 M auf 5 000 000 M ist inzwischen durchgeführt. In Anbetracht der fortschreitenden Geldentwertung wird der Vorstand bei nächster Gelegenheit an die Herren Aktionäre behufs Beschaffung weiterer Mittel durch entsprechende Erhöhung des Aktienkapitals herantreten.

Das Gewinn- und Verlustkonto weist einen Reingewinn aus von 3 736 073,37 M; wir beantragen, ihn wie folgt zu verwenden: 5 Prozent an die gesetzliche Rücklage 186 804,57 M, 4 Prozent Gewinnanteil auf das Aktienkapital 200 000 M, Vergütung an den Aufsichtsrat 669 853,80 M, 46 Prozent Gewinnanteil an die Aktionäre 2 300 000 M. Rest 379 415 M, welche zur Verfügung der Generalversammlung bleiben.

Bilanz am 30. September 1922. Aktiva: Grundstücke 200 000 M, Grundstücke (Wohnhäuser) 20 000 M, Gebäude 29 000 M, Gebäude (Wohnhäuser) 30 000 M, Maschinen 50 000 M, Gerätschaften 10 000 M, Kasse 654 320,07 M, Wechsel 52 857,05 M, Wertpapiere und Kautionen 29 570 M, Bankguthaben und Außenstände 80 389 657,64 M, Waren, Roh- und Betriebsmaterialien 161 407 808,55 M. Passiva: Aktienkapital 5 000 000 M, gesetzliche Rücklage 115 316,38 M, besondere Rücklage 1 818 220,52 M, Wechselverbindlichkeiten 7 274 984,25 M, Rückstellung für zweifelhafte Forderungen 800 000 M, Gläubiger 221 128 618,79 M, Rückstellung für Werkerhaltung 1 000 000 M, Rückstellung für Garantieverpflichtungen 2 000 000 M, Gewinn in 1921/22 3 653 001,10 M, Vortrag aus 1920/21 83 072,27 M, zusammen 3 736 073,37 M. — **Gewinn- und Verlustrechnung am 30. September 1922.** Haben: Vortrag am 1. Okt. 1921 83 072,27 M, Gewinn auf Waren 59 223 116,43 M. Soll: Handlungsunkosten 50 796 836,36 M, Abschreibungen 4 773 278,97 M, Gewinn in 1921/22 3 653 001,10 M, Vortrag aus 1920/21 83 072,27 M, zusammen 3 736 073,37 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Aarau. J. Lonstroff Schweizerische Gummiwarenfabrik Aarau und Genf. Dem langjährigen verdienten Mitarbeiter, Herrn Albert Weidenmann, ist Prokura in der Weise erteilt worden, daß er ermächtigt ist, mit je einem anderen Zeichnungsberechtigten gemeinsam rechtsgültig für die Firma zu zeichnen.

Amrisvil. Herr Heinrich Klippel, deutscher Staatsangehöriger, und Eva Klippel, geschiedene Schneider, von Hohentannen, beide in Amrisvil, haben unter der Firma H. & E. Klippel in Amrisvil eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Gegenstand des Unternehmens ist Fabrikation von Gummilösung und Schuhzementen, präparierten Gummiplatten und Flicken, Reparaturmaterial für Velo und Auto, Marke Thurga.

Berlin. Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik vormals Fonrobert & Reimann A.-G. In der am 5. Mai stattfindenden ordentlichen Generalversammlung soll über Aenderung der Firma in Nordgummiwerke Aktiengesellschaft vormals Fonrobert & Reimann, Berlin, sowie über Umwandlung der seitherigen 3 Millionen Mark Vorzugsaktien in Stammaktien und Erhöhung des derzeitigen zehnfachen Stimmrechtes der 2 Millionen Mark Vorzugsaktien A auf ein fünfundzwanzigfaches Stimmrecht beschlossen werden. Der Buchstabe „A“ soll wegfallen.

Berlin-Lichterfelde. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken. Die Generalversammlung genehmigte den Jahresabschluß für 1922 und setzte die Dividende auf 60 Prozent fest. Nach Mitteilung des Vorstandes läßt sich über die Aussichten vorläufig noch nichts sagen, wenn auch zurzeit noch befriedigende Beschäftigung vorliegt.

Berlin. Unter der Firma Holzer Gummiwerke A.-G., Zossenerstr. 36, ist eine Fabrik von Gummimänteln und Gummiwaren eröffnet worden. Die Leitung des Unternehmens liegt in der Hand des langjährigen Direktors der Lincas Gummiwarenfabrik in Berlin-Charlottenburg, Keplerstr. 1/9, Herrn Oskar Holzer.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Teneufa Technische Neuheiten Fabrikationsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Fabrikation und Vertrieb technischer Artikel aller Art und alle damit in Zusammenhang stehenden Geschäfte. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftsführer ist Herr Ingenieur Max Aftergut in Berlin-Tempelhof. Herrn Ingenieur Adam Schicka in Berlin-Reinickendorf ist Einzelprokura erteilt.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma „Transmare“ Technische Artikel G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Betrieb von Handelsgeschäften mit technischen Artikeln sowie mit Artikeln verwandter Art. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Hans Hallich in Berlin.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Krenmor Patentbereifungsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Ausführung von Geschäften aller Art, die mit der Ver-



wertung der Patentbereifung System von Krenski zusammenhängen. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Roman von Krenski in Berlin-Friedenau.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Präfekt Gummiwarengesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Großhandel mit Gummiwaren. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Fabrikbesitzer Salo Rund in Berlin-Dahlem und Kaufmann Hans Berliner in Berlin-Charlottenburg.

Bochum. Sanitätsmagazin Jakob Schmickler. Das Handelsgeschäft ist übergegangen auf den Kaufmann und Bandagist Herrn Albert Gerland zu Bochum, der es unter der Firma Sanitätsmagazin Jacob Schmickler Nachfolger Albert Gerland weiterführt. Die Prokura des Herrn Albert Gerland ist erloschen.

Bremen. Bremer Gummiwerke Roland A.-G. Die Verwaltung schlägt die Verteilung einer Dividende von 50 (10) Prozent vor.

Breslau. In das Handelsregister ist die Ostdeutsche Technische Handelsgesellschaft m. b. H. eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb technischen Bedarfs aller Art für die Großindustrie sowie Abschluß ähnlicher Geschäfte. Das Stammkapital beträgt 800 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Ingenieur Hermann Clasen, Chemiker Carl Wolff und Architekt Wilhelm Friedrich Reinsch, sämtlich in Breslau.

Charlottenburg. Fritz Willnow Gummi- und Asbestfabrikate. Prokura erhielt Frau Elfriede Willnow, geb. Bieler, Charlottenburg.

Frankfurt a. M. Peters Union Aktiengesellschaft. Herrn Kaufmann Willy Röder zu Frankfurt a. M. ist Gesamtprokura derart erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede zeichnungsberechtigt ist.

Gotha. Vereinigte Gothania-Werke A.-G. Das ordentliche Vorstandsmitglied Herr Direktor Max Zeyß, Gotha, ist zum Generaldirektor ernannt worden. Das seitherige stellvertretende Vorstandsmitglied Herr Direktor Franz Moser, Gotha, wurde zum ordentlichen Vorstandsmitglied und Herr Betriebsdirektor Theodor Baader, Frankfurt am Main, sowie Herr Prokurist Otto Eißer, Gotha, wurden zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern ernannt. Herr Hermann Hildebrandt ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Die Prokura der Herren Walter Schlage und Alfred Köhn für die Zweigniederlassung Magdeburg ist erloschen.

Gotha. Vereinigte Gothania-Werke A.-G. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 19. März 1923 ist das Grundkapital um 24 800 000 M auf 44 000 000 M erhöht worden.

Hamburg. Herr Hans Drögemüller hat unter der Firma Hans Drögemüller, Bei den Mühren 60, ein Import- und Kommissionsgeschäft in Rohgummi, Balata, Guttapercha usw. errichtet, nachdem er von der Leitung der Firma A. Eber & Sohn, der er seit Gründung angehörte, zurückgetreten ist.

Hannover-Limmer. Die Hannoverschen Gummiwerke Excelsior A.-G. beantragen Kapitalerhöhung um 110 Mill. M Stammaktien; ferner nochmalige Beschlußfassung über den der Generalversammlung vom 13. März d. J. vorgelegten Antrag auf Schaffung von 5,5 Mill. M zwanzigstimmigen Vorzugsaktien.

Hannover. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie. Am 12. April fand im Geschäftshause der Gesellschaft die ordentliche Generalversammlung unter dem Vorsitze des Vorsitzenden des Aufsichtsrats, Herrn Kommerzienrat Mendel, statt. Vertreten waren 178 Aktionäre mit 399 646 Stimmen und einem Aktienkapital von 239 787 600 M, die Vorzugsaktien mit 330 000 Stimmen und 16 500 000 M Kapital. Die Tagesordnung wurde glatt erledigt und die sofort zahlbare Dividende auf 50 Prozent festgesetzt. Außerdem kommt ein Bonus von 50 Prozent zur Verteilung. Die Direktion äußerte sich dann wie folgt: „Das laufende Geschäftsjahr brachte in den ersten Monaten eine wesentliche Erhöhung der Umsätze, sowohl im Inlande wie insbesondere im Export, der sich zu unserer großen Genugtuung zu unserer Zufriedenheit weiter entwickelt hat. Leider ist bei uns, wie bei allen Industrien, durch die augenblickliche politische Lage, hervorgerufen durch die Ruhrbesetzung, ein gewisser Stillstand des Inlandsgeschäfts eingetreten; dagegen hält die gute Entwicklung des Auslandsgeschäftes zu unserer Befriedigung noch an. Bei den gegenwärtigen politischen Verhältnissen können wir eine Voraussage über die Entwicklung des Geschäftes nicht machen. Wir haben jedoch keine Zweifel, daß die starke Position unserer Gesellschaft uns auch über diese schwierigen Verhältnisse hinwegbringt. Die katastrophale Entwertung unserer Währung bringt natürlich auch unsere Finanzsituation zu einer starken Anspannung, doch sind wir überzeugt, daß auch diese Situation sich in absehbarer Zeit günstiger gestaltet haben wird."

Hannover. Hugo Herzenskron Hannoversche Gummischlauchfabrik. Die bisherige Gesellschafterin Witwe Marie Herzenskron, geb. Wedekind in Hannover, ist alleinige Inhaberin der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Prokura des Herrn Albert Beckmann bleibt bestehen.

Heidenheim/Brenz. Gummiwerke Becker A.-G. Die Gesellschaft erzielte in dem am 31. Dezember abgelaufenen ersten Geschäftsjahr einen Betriebsüberschuß von 43 340 595 M. Andererseits erforderten Geschäftsunkosten 13 534 510 M, Zinsen 418 331 M. Für Abschreibungen auf Gebäude, Maschinen, Einrichtung und Werkzeuge wurden 1 208 247 M verwendet. Aus dem Reingewinn von 28 179 507 M wurden 50 Prozent Dividende und 500 M Bonus (= 5 Mill. Mark) ausgeschüttet, der Beamten- und Arbeiterunterstützungsrücklage 2,5 Mill. Mark, der Werkerhaltung 8 Mill. Mark, der Sonderrücklage 3,15 Mill. Mark und der Steuerrücklage 8 Mill. Mark zugeführt. Vorgetragen werden 1 529 507 Mark.

Köln. Kölnische Gummifädenfabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co. Das Grundkapital und seine Einteilung ist geändert. Laut Beschluß der Generalversammlung vom 29. März 1923 soll das Grundkapital durch Ausgabe von 3750 auf den Inhaber lautende Stammaktien zu 1200 M um 4 500 000 M erhöht werden. Diese Erhöhung ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt nun 10 500 000 M.

Köln-Dellbrück. Radium Gummiwerke m. b. H. Der bisherige stellvertretende Geschäftsführer Herr Wilhelm Christen ist nunmehr ordentlicher Geschäftsführer. Das Stammkapital ist um 7 Mill. Mark auf 10 Mill. Mark erhöht worden.

Leipzig. Leipziger Gummiwarenfabrik-Aktiengesellschaft, vorm. Julius Marx, Heine & Co. Der Aufsichtsrat hat beschlossen, der demnächst einzuberufenden Generalversammlung der Aktionäre für das verflossene Geschäftsjahr die Verteilung einer Dividende von 50 Prozent (gegen 20 Prozent im Vorjahre) auf die Stammaktien vorzuschlagen. Die Vorzugsaktien erhalten eine Dividende von 15 Prozent.

Leipzig. Die Generalversammlung der Zieger & Wiegand Aktiengesellschaft beschloß, für das abgelaufene Geschäftsjahr eine Dividende von 50 Prozent zu verteilen, welche sofort ausgeschüttet wird. Das Gesellschaftskapital wird von 6,5 Mill. M auf 10 Mill. M erhöht. In den Aufsichtsrat wurden wiedergewählt: als Vorsitzender Herr Dr.-Ing. Kurt Sorge, Berlin-Nikolassee, als stellvertretender Vorsitzender Herr Dr. Hans Lüttke, Leipzig-Schleußig, sowie die Herren Otto Breithaupt, Hochheim b. Erfurt und Geheim. Kommerzienrat Otto Weißenberger, Dresden.

Leipzig. Zieger & Wiegand Aktiengesellschaft. Dem Vorstandsmitglied Herrn Ernst Wiegand ist vom Aufsichtsrat die Befugnis erteilt worden, die Gesellschaft allein zu vertreten. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt Herr Kaufmann Emil Rudolph Erich Wiegand zu Leipzig. Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen vertreten. Seine Prokura ist erloschen.

Leipzig. Carl Senf Gummiwarenfabrik. Der Inhaber Herr Hermann Theodor Gallus hat seinen Wohnsitz nach Altenburg verlegt. Die Firma lautet künftig: Theodor Gallus.

Offenbach a. M. Ludwig Schmetzer Aktiengesellschaft. Herr Georg Bollmüller steht vom 4. April ab nicht mehr in den Diensten der Firma, wodurch dessen Prokura erloschen ist.

Saarbrücken. Gummi-Vertriebs-Gesellschaft Schüler & Co., G. m. b. H. An Stelle des abberufenen Geschäftsführers Herrn Kaufmann Gottlob Schüler in Rentrisch wurde Herr Kaufmann Fritz Behncke in Saarbrücken zum Geschäftsführer bestellt.

Treuen i. V. Mechanische Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz A.-G. Die Generalversammlung genehmigte gegen eine kleine Opposition, die eine höhere Dividende erstrebte, 80 Prozent Dividende.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Arnstadt. Primus Fahrrad-Industrie-Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist um 400 000 M auf 500 000 M erhöht worden.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Gunkel & Ißmer G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb von Kraftfahrzeugen. Stammkapital: 500 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Autohaus Guhse & Petto G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen, deren Zubehör und Materialien zum Betriebe derselben, ferner die Reparatur von Fahrzeugen. Stammkapital: 1 000 000 M.

Kiel. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Fahrzeugbau Glüer m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Karosserien, insbesondere der Fortbetrieb des in Voorde unter der Firma Fahrzeugbau Glüer bestehenden Unternehmens. Das Stammkapital beträgt 200 000 M.

Nürnberg. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Kraftfahrzeuge Fortuna G. m. b. H. Fürtherstr. 384. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Krafträdern und ähnlichen Artikeln. Das Stammkapital beträgt 1 020 000 M.

Rheda (Bez. Minden). Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Westfälische Autoindustrie G. m. b. H. Zweck der Gesellschaft ist Reparatur sämtlicher Explosionsmaschinen, An- und Verkauf von Motorwagen und Motorrädern sowie von Motoren aller Art und von Brennstoffen. Das Stammkapital beträgt 4 000 000 M.

Siegen. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Siegener Automobil-Reparatur-Werkstatt Paul Wickel G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Reparatur von Kraftfahrzeugen, Vermittlung von Geschäften über Kraftfahrzeuge, Handel mit diesen. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Alsfeld (Hessen). In das Handelsregister wurde eingetragen: Zweigniederlassung Alsfeld der Waldecker Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. mit dem Sitz in Corbach. Gegenstand des Unternehmens ist Ausführung elektrischer Anlagen jeglicher Art sowie Handel mit Maschinen, Werkzeugen und Stoffen der elektrischen und verwandten Geschäftszweige. Das Stammkapital beträgt 20 000 M.

Berlin. Bergmann-Elektrizitäts-Werke A.-G. Der im abgelaufenen Geschäftsjahr erzielte Bruttogewinn einschließlich 1 573 447 M Vortrag aus dem Jahre 1921 beträgt 437 694 016 (i. V. 69 407 586) M. Hiervon sind abzuziehen Handlungsunkosten der Zentralverwaltung mit 42 474 659 M, Abschreibungen auf Gebäude mit 744 711 M

sowie Obligationszinsen mit 2 627 190 M, ferner Zuwendungen für Stiftungen und Wohlfahrtseinrichtungen zugunsten der Arbeitnehmer mit 50 000 000 M, so daß ein Reingewinn von 341 847 456 (19 573 447) M zur Verfügung bleibt. Der Generalversammlung wird vorgeschlagen, eine Dividende von 200 Prozent zu verteilen und 11 847 456 M auf neue Rechnung vorzutragen.

Braunschweig. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Aktiengesellschaft für Elektrotechnik. Gegenstand des Unternehmens ist Fabrikation von Artikeln der elektrotechnischen Branche sowie Handel mit solchen. Grundkapital: 10 000 000 M.

Duisburg. In das Handelsregister ist die Firma Carl Renckhoff G. m. b. H., Spezialhaus für Elektrotechnik in Duisburg-Ruhrort eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Installation elektrischer Kraft-, Licht- und Schwachstromanlagen, Herstellung von und Handel in technischen und elektrotechnischen Artikeln. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Frankfurt a. M. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Gebhardt, Helmholz & Co. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Erzeugnissen der Metallindustrie, Elektrotechnik und verwandter Industriezweige. Stammkapital: 510 000 M.

Gotha. Thüringer Elektrizitäts-Lieferungs-Gesellschaft Aktiengesellschaft. Die Generalversammlung vom 21. Dezember 1922 hat beschlossen, das Grundkapital um 50 Mill. Mark zu erhöhen. Die Generalversammlung vom 6. März 1923 hat in Ergänzung und Abänderung des Beschlusses vom 21. Dezember 1922 beschlossen, außer der Erhöhung um 50 Mill. Mark das Grundkapital um weitere 10 Mill. Mark, im ganzen also um 60 Mill. Mark, zu erhöhen. Die Erhöhung ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt jetzt 110 Mill. Mark.

Hamburg. Hamburgische Elektrizitätswerke. Die außerordentliche Generalversammlung genehmigte den mit dem Staat abgemachten Nachtragsvertrag, durch den u. a. der Zeitpunkt für die Uebernahme durch den Staat von 1946 auf 1960 hinausgeschoben wird, und die Beschränkung des Uebernahmepreises auf 160 Prozent fortfällt. Auch die Bestimmung über die Gewinnverteilung wurde verbessert. Die Kapitalerhöhung um 44 Mill. M Vorzugsaktien und 308 Mill. M Stammaktien wurde genehmigt. Die Vorzugsaktien übernimmt der Staat Hamburg zu 140 Prozent. Von den Stammaktien werden 176 Mill. M durch ein Bankenkonsortium zu 950 Prozent übernommen und im Verhältnis 1 : 1 zum Kurse von 1000 Prozent angeboten. Die restlichen 132 Mill. M sollen im Interesse der Gesellschaft verwertet werden. Es wird nach Erklärung der Verwaltung mit einem wesentlich höheren Gewinnertrag gerechnet. Das Stromnetz habe besonders durch den Zuzug der Industrie nach Hamburg eine wesentliche Ausdehnung erfahren.

München. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Bayernkabel G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb elektrischer Leitungen und Kabel aller Art, Gummi- und Guttaperchafabrikate für elektrotechnische und sonstige Zwecke. Stammkapital: 5 000 000 M. Geschäftslokal: Kontorhaus Stachus.

Niedersedlitz. Sachsenwerk Licht und Kraft Akt.-Ges. Der Abschluß gestattet nach Abschreibungen in Höhe von 66,69 Mill. Mark (i. V. 10,85 Mill. M) und nach verschiedenen Rücklagen im Gesamtbetrage von 151,16 Mill. M (12,6) die Ausschüttung einer Dividende von wieder 7 Prozent auf die Vorzugsaktien, 50 Prozent (20) auf die Stammaktien, was insgesamt 54,11 Mill. M (14,61) erfordert. Nach Tantiemen in Höhe von 7,62 Mill. M (1,75) verbleiben zum Vortrag 16,11 (0,29) Mill. M. Die gesamten Fabrikanlagen in Niedersedlitz und Radeberg sind nunmehr bis auf wenige Mark voll abgeschrieben. Die Dividende kann wiederum entweder in bar oder Aktien bezogen werden, und zwar im letzteren Falle wieder im Verhältnis von 5 : 1, d. h. auf jeden volljährigen Dividendenschein zu den Aktien à 1000 M werden nominell 200 M neue Aktien entfallen.

Plauen i. V. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Helios Elektro-Großhandels-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Uebernahme von Vertretungen in elektrotechnischen und technischen Bedarfsartikeln, Großhandel mit solchen Artikeln. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M.

Steinpleis (b. Werdau i. Sa.). Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Johannes Hergert. Angegebener Geschäftszweig: Handel mit elektrotechnischem Bedarf, sowie Vertretungen. Geschäftsraum: Steinpleis Nr. 54B.

Zittau i. S. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Michel & Co. Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Vornahme elektrotechnischer Unternehmungen aller Art, insbesondere Handel mit Elektromaterial sowie Fabrikation und Reparatur von elektrischen Maschinen, Herstellung elektrischer Anlagen und ähnliche Unternehmungen. Das Stammkapital beträgt 600 000 M. Geschäftsraum: Amalienstr. 14.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2012. Wer ist Hersteller der **elastischen Möbelunterlagen** Marke „Germania"?

Nr. 2023. Wer ist Hersteller von **Gummi-Schnallstiefeln** zirka 300 mm hoch?

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone"?

Nr. 2041. Wer ist Hersteller von **Schlagschwemmsteinen für Isolierungen** in elektrischen Oefen?

Nr. 2042. Wer ist Fabrikant von **„Corub"**, ein Produkt zur Herstellung von Gummimischungen?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate**, die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2048. Wer ist Hersteller von **Gummischläuchen mit Einlage** und gespritzter Deckplatte?

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe Marke „Stauderer"?**

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der **„Dr. Holweg-Pessare?"**

Nr. 2059. Wer ist Hersteller des Kautschukproduktes **„Duroprene"?**

Nr. 2060. Wer ist Fabrikant von **„Parforce-Lackschläuchen"?**

Nr. 2062. Wer ist Fabrikant des Kunststoffes **„Optalith"?**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2070. Wer ist Fabrikant der **Original-Rekordspritze „Drei-Pfeil-Marke"?**

Nr. 2072. Wer ist Fabrikant von **Metallgarnituren** (Flansche, Rohrschellen und Schrauben)?

Nr. 2074. Wer ist Fabrikant des sogenannten **„Kabamundum"-Schmirgelleinens?**

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke **„Au CocST"?**

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas"-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2089. Wer fabriziert **Asbestpappe** mit feiner Metallauflage (galvanischer Niederschlag)?

Nr. 2090. Wer fabriziert einen **Mund-Inhalator** in Blech- oder Nickelhülse, gebrauchsfertig nach Abschrauben des Deckels?

Nr. 2094. Wer ist Hersteller von **„Breuer's" Konservierungsmittel?**

Nr. 2098. Wer fabriziert **Flanellstoffe für Tennisbälle?**

Nr. 2099. Wer ist Fabrikant der sog. **quietschenden Puppe?**

Nr. 2107. Wer ist Hersteller von **Deckelhaltern aus Gummischnur** mit Tropfenfänger aus Schwammgummi?

Nr. 2108. Wer fabriziert gebleichte, jedoch umgekrempelte **Kämmlinge** bzw. **Linters für Verbandwatte-Herstellung?**

Nr. 2109. Wer ist Fabrikant der **Fensterputzer „Spiegelblank"** und **„Fix"** aus einem Stück Holz mit Gummieinlage?

Nr. 2110. Wer fabriziert rote **Patentplatte,** ½ bis 1 mm stark, mit Schutzleinwand, auf Reparaturplättchen für Schlauchreparaturen auftragbar?

Nr. 2111. Wer gießt und vulkanisiert **tellerförmige Plättchen,** 5 mm stark, Art wie Autoschlauch?

Nr. 2112. Wer fabriziert **Zirkular-Drahtbürsten** für Pneumatiks?

Nr. 2116. Wer ist Fabrikant von **Gummiabsatz-Nägeln?**

Nr. 2117. Wer baut **Gummi-Plissiermaschinen?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2013. Wer fabriziert kleine, mit Seidenband umsponnene **Schläuche?**

Nr. 2063. Wer fabriziert terpentinölbeständige **Gummiqualitäten (Platten usw.)?**

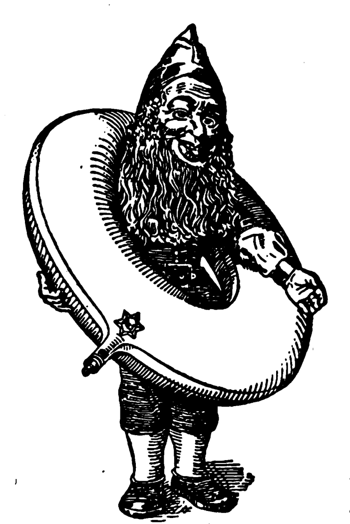
Nr. 2086. Wer befaßt sich mit der Herstellung von Siebmaschinen in kleineren Modellen? In Frage kommt ein Schüttelsieb mit auswechselbaren Sieben.

Nr. 3000. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen für Motorräder?**

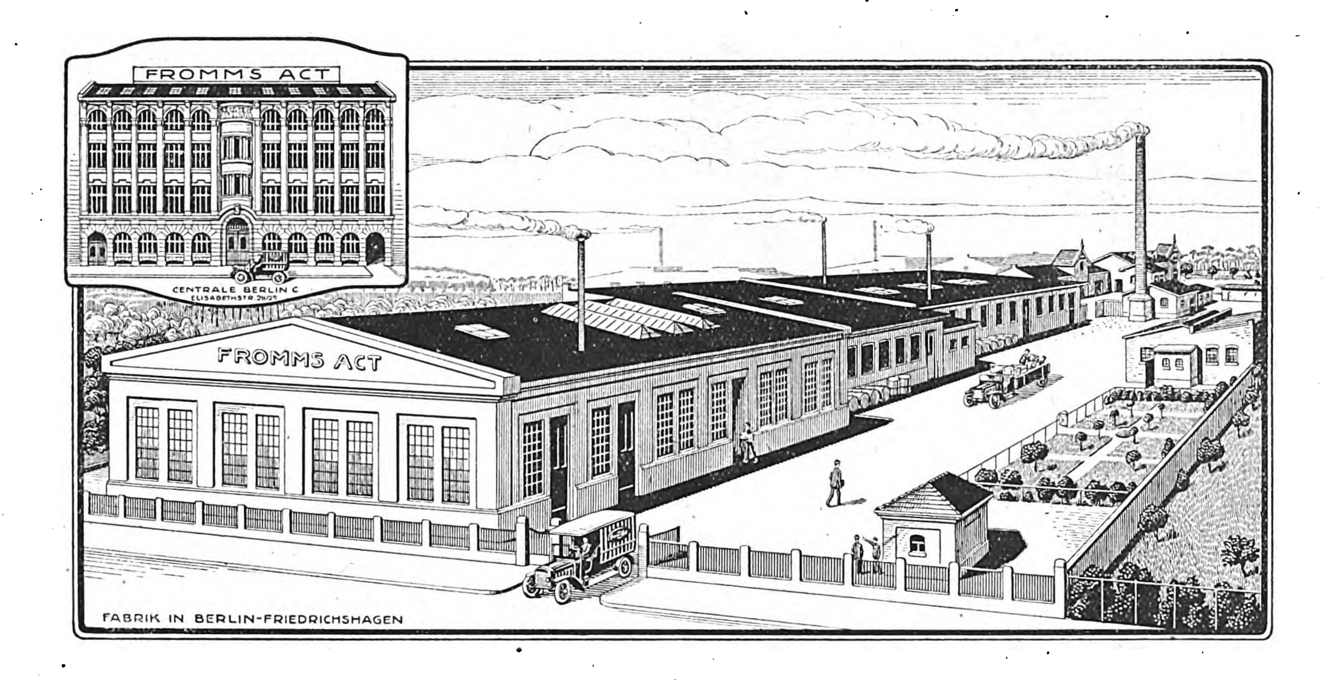
Nr. 2113. Wer fabriziert **Gummi-Baumwoll-Dampfschläuche** mit Gummiseele und doppeltem Baumwollmantel?

Nr. 2114. Wer fabriziert **Flachbandspiralen?**

Nr. 2115. Wer fabriziert **Nitschelleder,** wie in Spinnereien benötigt?







Zur Steuer der Wahrheit!

In letzter Nummer der „Gummi-Zeitung“ veröffentlicht die Firma Hatu eine sogenannte „Aufklärung“, bei welcher sie sehr schlecht beraten war, denn sie rennt mit ihrer Aufklärung offene Türen ein.

Wir haben nie behauptet, daß zwischen der Firma Fromms Act und obiger Firma niemals eine Verbindung bestanden hat. Die Firma Hatu hat für uns gearbeitet, wie auch andere Gummiwarenfabriken für uns gearbeitet haben.

Wogegen wir uns wenden, ist die unwahre Behauptung, daß die Firma Fromms Act jemals Vertreterin von Hatu war.

Und mit dieser wissentlich unwahren Behauptung wollte sich die Fa. Hatu bei den deutschen Abnehmern einführen, denselben Abnehmern, an denen Hatu nach ihrer eigenen Aussage in Zeiten der Hochkonjunktur nichts gelegen war. Darüber täuschen keinerlei geschwollene Erklärungen hinweg.

Zum Beweis hierfür führen wir an, daß durch Urteil am 17. April d. J. vom Landgericht Berlin-Mitte abermals gegen Hatu entschieden ist, indem die einstweilige Verfügung gegen Hatu bestätigt wurde.

Unsere bekannten Spezialmarken stellen wir nur in eigener Fabrik her.

Wir haben über unsere Erzeugnisse nie Relkamationen, und hierin liegt der beste Beweis für die hochwertige Qualität derselben.

Auf den übrigen Inhalt der „Aufklärung“ brauchen wir nicht einzugehen, weil die Wahrheit auf unserer Seite ist und durch Gerichtsurteil erneut bestätigt wurde.

Marktschreier sind wir nicht, Parole ist uns: **Takt!**
Der Kenner bleibt uns treu — wer Kenner, kauft **Fromms Act.**

FROMMS ACT

Gummiwaren-Fabrik, Berlin NO 18

Zoll- und Verkehrswesen.

Ausfuhr orthopädischer Behelfsmittel nach Danzig. Im Interesse der in Danzig wohnenden deutschen Kriegsbeschädigten hat der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung (7. April 1923 — A V 473/23) die Zollstellen ermächtigt, orthopädische Behelfsmittel, wie Kunstglieder, orthopädische Schuhe, Prothesenschuhe, Stumpfstrümpfe, Stützapparate und so weiter, unter gewissen Kontrollvorschriften ohne besondere Bewilligung zur Ausfuhr nach Danzig zuzulassen. Ferner ist die Außenhandelsstelle für Feinmechanik und Optik, Berlin-Lankwitz, ermächtigt worden, innerhalb einer vom Hauptversorgungsamt Danzig aufgestellten und vom Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung genehmigten Bedarfsliste Ausfuhrbewilligungen für Rohstoffe und Halbfabrikate zur Herstellung orthopädischer Behelfsmittel zu erteilen, auch soweit andere Außenhandelsstellen für den Einzelfall zuständig sein sollten. Bedingung dabei ist, daß die Ausfuhranträge zentral vom Hauptversorgungsamt Danzig bei der Außenhandelsstelle für Feinmechanik und Optik eingereicht werden und die im Ausfuhrantrag bezeichneten Waren nach der amtlichen Bescheinigung des Hauptversorgungsamtes ausschließlich für die Versorgung der Kriegsbeschädigten im Freistaat Danzig mit orthopädischen Mitteln dienen sollen. Unter diesen Voraussetzungen werden die in Frage kommenden Sendungen auch von der Ausfuhrabgabe befreit.

Der neue lettländische Zolltarif. Der neue lettländische Zolltarif ist nunmehr vom Kabinett bestätigt worden; er wird in wenigen Tagen der Saeima zugehen. Dort kommt er laut „Wupo" zweifellos rasch zur Erledigung und Verabschiedung, weil alle strittigen Punkte bereits in Beratungen mit den führenden Wirtschaftsorganisationen Lettlands bis zur Einigung vorberaten worden sind. Gesetzlich kommen die Minimaltarife nur für die Länder in Betracht, mit denen bereits ein Handelsabkommen besteht. Mit Deutschland ist ein Handelsabkommen bereits seit mehr als einem Jahre bis zur Ratifikationsreife gefördert; die Ratifikation ist aber noch nicht erfolgt, weil die verabredete Vorhererledigung der lettländischen Kriegsentschädigungsansprüche noch nicht weitergekommen ist. Abkommensgemäß besteht zwar eine automatische deutsche Meistbegünstigung. Die Form der vorliegenden Verträge würde aber Lettland gestatten, von der Meistbegünstigung gegenüber Deutschland abzuweichen, wenn der Abschluß der vorliegenden Verträge, die miteinander zusammen- und voneinander abhängen, zu lange verzögert wird. (flp)

Die Angabe des für die Berechnung der Anzeigen maßgebenden und rechtsverbindlichen Preises (bei Dauer-Inseraten abzüglich des vereinbarten Rabattes) befindet sich am Kopf des Innentitels.

Rechtsfragen.

Geldentwertung und Verzugsschaden.

Nach § 288, Abs. 2 BGB. muß der Schuldner dem Gläubiger außer dem in der Zinszahlungsverpflichtung zum Ausdruck kommenden Verzugsnachteil jeden weiteren Schaden ersetzen. Nach der bisherigen Rechtsprechung war es Sache des Gläubigers, diesen weiteren Schaden zu beweisen. Bisher haben nun verschiedene Gerichte — Oberlandesgericht Hamburg für Valutaschulden und Oberlandesgericht Karlsruhe allgemein — die Verpflichtung zum Ersatz des weiteren Schadens ausgesprochen; das erstere Gericht gegen die Glaubhaftmachung des Gläubigers, daß er das Geld bereits für einen bestimmten Zweck gemünzt hatte, das letztere Gericht ziemlich allgemein. Heute nun legt jedermann, wenn er eine größere Summe hereinbekommt, diese nicht nutzlos hin, er begnügt sich auch nicht mit den viel zu niedrigen Bankzinsen, sondern er setzt sie alsbald in Sachwerte um. Durch die verspätete Zahlung entsteht sonach jedem Gläubiger ein „weiterer Schaden" im Sinne des § 288, Abs. 2 BGB., indem die Differenz zwischen der Kaufkraft der Mark zur Zeit der Fälligkeit der Schuld und dem Zeitpunkte der wirklichen Zahlung ihm entgeht. Nach dem natürlichen Verlauf der Dinge tritt diese Erfahrungstatsache ein. Damit aber kommt man notgedrungen dazu, den Fall des sogenannten prima-facie-Beweises anzunehmen. Es darf nicht mehr Sache des Gläubigers sein, seinen weiteren Schaden erst nachweisen zu müssen, sondern umgekehrt muß es dem Schuldner auferlegt werden, den Gegenbeweis zu führen, daß dem Gläubiger ein weiterer Schaden als der normale in den Zinsen ausgedrückte Verzugsschaden nicht erwachsen ist. Auf diesem mit den geltenden gesetzlichen Bestimmungen im Einklang stehenden Wege ist der Gläubiger gegenüber dem säumigen Schuldner ausreichend zu schützen. Uebrigens gibt es noch einen anderen Weg, der auch zum Ziele führt und den Geheimrat Prof. Dr. Krückmann-Münster in der neuesten Nummer der Juristischen Wochenschrift andeutet. Er zieht die Bestimmungen über Geschäftsführung ohne Auftrag und zwar speziell den § 687, Abs. 2 BGB. zu diesem Zweck heran. Nach dieser Vorschrift muß derjenige, der ein fremdes Geschäft als sein eigenes behandelt, obwohl er weiß, daß er dazu nicht berechtigt ist, dem Geschäftsherrn auf sein Verlangen den aus der Geschäftsführung letzterem erwachsenden Schaden ersetzen. Wenn auch der Schuldner im vorliegenden Falle das Forderungsrecht des Gläubigers nicht verwertet, sondern nur eine unzulässige Einwirkung darauf ausübt, so ist doch die Analogie des oben erwähnten Falles mit dem durch § 687, Abs. 2 BGB. geregelten gegeben. Das Reichsgericht hat auch für andere Fälle dies in seinen Entscheidungen Band 92, 201 ff., 100, 142 ff. anerkannt. Es wird demnach für die Gerichte gewiß kein gewagter, vom Boden des Rechts abweichender Schritt sein, dem Gläubiger den Verzugsschaden bei einer Geldforderung im Verhältnis der Entwertung der Goldmark vom Tage der Fälligkeit bis zum wirklichen Leistungstag zuzuerkennen. (fp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

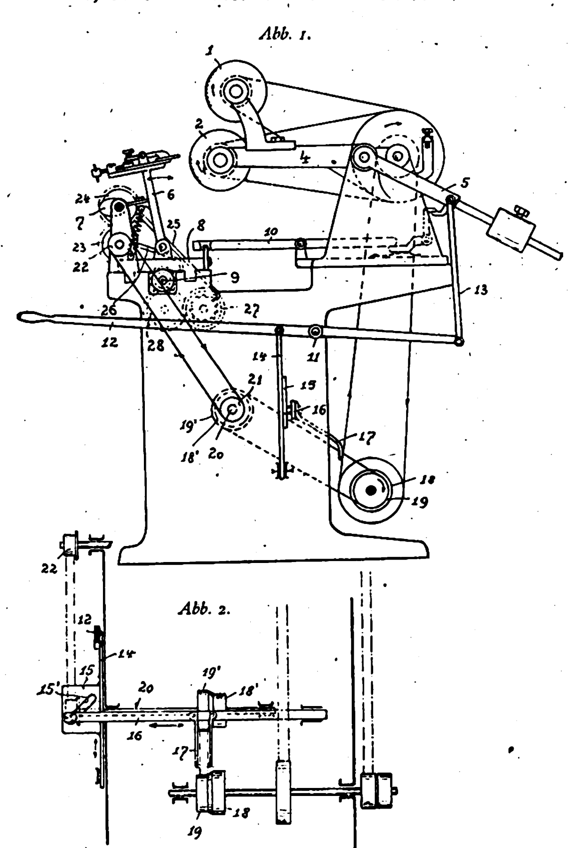
Das Erdöl und seine Verwandten. Von Dr. h. c. Hans Höfer-Heimhalt. Verlag Vieweg & Sohn, Braunschweig. 4. Auflage. Grundzahl geh. 12,50 geb. 16 × Schlüsselzahl.

In der vierten, mit außerordentlicher Sorgfalt neu bearbeiteten Auflage liegt das Höfer'sche Werk, das die Geschichte, die physikalische und chemische Beschaffenheit, das Vorkommen, Ordnung, Auffindung und Gewinnung des Erdöles behandelt, vor uns. Mit besonderer Freude habe ich mich an die Lektüre dieses Werkes begeben. Es hat die Freudigkeit von der ersten bis zur letzten Seite voll anhalten können; trotz der vielen nüchternen Aufzählungen liest sich das Werk für den Fachtechniker wie ein interessanter Roman. Selten habe ich irgendwo das Goethe'sche Wort so bewährt gefunden, nach welchem die Geschichte der Wissenschaft die Wissenschaft selber sei, wie bei der Lektüre dieses Buches. Knapp und scharf wird das ganze große Gebiet behandelt, man empfindet von Seite zu Seite die starke Hand und den umfassenden Geist des Mannes, der das Gebiet kennt und der ihm voll Freundschaft gegenüber steht. Es befremdet daher etwas, wenn in einem solchen Werk sich hier und da unsachliche Bemerkungen einschleichen, die unverständlich zur Sache sind. Ueberall werden nämlich ganz sachlich die zur Geschichte des Stoffes gehörigen Namen aufgeführt, aber dann mit einmal heißt es auf Seite 23: „1853 sammelte in Boryslav ein Israelit namens Abraham Schreiner eine klare Flüssigkeit . . . die er zu Wagenschmiere eindampfte". Wenige Reihen weiter wird dann von dem Apothekerprovisor Lukasiewicz gesprochen, „welcher letzterer den hohen Wert des Oeles erkannte und zur Ausnutzung desselben schritt. Derselbe arbeitete dann einen Teil des Erdöles auf, den anderen Teil überließ er den jüdischen Spekulanten". Wahrscheinlich im Anschluß hieran ist dann auf der nächsten Seite eine kleine Differenz mit der deutschen Sprache entstanden. Nun aber läuft das Werk insgesamt als eine klassisch schöne Zusammenstellung weiter. Die Geschichte wird vollauf und vollendet behandelt, wir begegnen allen bekannten Namen wieder, mancher wird neu dem Gedächtnis eingeprägt. Es scheint mir so, als ob tatsächlich irgendein Manko auf diesem großen historischen Gebiet nicht vorhanden ist. Auf einzelnes einzugehen, ist leider trotz des so außerordentlich verlockenden Themas und trotz der Anregung, die das Werk gibt, nicht möglich. Mir selbst sind ja gerade die deutschen Arbeiten aus der Zeit der Bohrungen in der Heide so vertraut, daß ich fast von jedem der Namen, die in dem Buch vorkommen, etwas Persönliches sagen könnte. Was die physikalische und chemische Eigenschaft der Bitumina anlangt, so ist auch hier alles so eingehend behandelt, wie es in der Literatur vorliegt. Die Zusammenstellung zeigt allerdings recht charakteristisch, wo und wie noch das Gebiet aufzuschließen ist. Man kann aus keiner Einzelliteratur soviel Anregung in bezug auf die Weiterarbeit bekommen, wie aus einer solchen, zum Teil scheinbar nüchternen Aneinanderreihung des Literatur-Materials. Etwas bedenklich erscheint mir die Notiz auf Seite 72, in der ohne Kritik die Ansicht von Kupzis wiedergegeben wird, die von der Giftigkeit der Erdölsäuren spricht. Hier ist doch inzwischen manches Neue aus den Lehmannschen Arbeiten zu übernehmen. Was die Frage der Terpene angeht (S. 94), so liegt gerade bei diesem Inhaltsstoff der rohen Erdöle noch ein besonders wichtiges Arbeitsgebiet, dem gerade die letzten Arbeiten weiteren Aufschluß zu bringen versprechen. Wertvoll ist der Hinweis auf Seite 101 zur chemischen Beschaffenheit der Bitumina, in dem auf die Arbeit von Markownikoff hingewiesen wird, dem wir die Auffindung der Phenole verdanken. Und dabei wird heute noch über die Frage gestritten, ob die Gräfe'sche Reaktion bei der Ablieferung von Eisenbahn-Achsenöl einen Beweis für die Herkunft des Achsenöles aus Erdöl oder aus Teer sei. Wie kommt immer wieder diese schlechte Literatur-Kenntnis zustande? Eingehend wird die Frage der Phenol-Anwesenheit noch einmal auf Seite 104 behandelt. Die so außerordentlich wichtige Frage der Erdgase findet eine sehr interessante und eingehende Behandlung sowohl in bezug auf Vorkommen, Gewinnung und Entstehung, wie auf Zusammensetzung. Dem Erdwachs wird im Vorübergehen in genügender Weise die Bedeutung, die es hat, gegeben. Die Asphalte werden an Hand der Literatur behandelt. Dann kommt das Gebiet des Vorkommens der Bitumina, das Erdöl an primärer und sekundärer Lagerstätte, ebenso die anderen zugehörigen Produkte, Gas, Wachs, Bitumen. Mit besonderem Interesse bin ich der Geotektonik gefolgt, die sich hier für den, der nicht reiner Geologe ist, in einer klaren und schönen Weise darstellt. Bei den Asphalt-Vorkommen ist doch wohl die Angabe, daß im Toten Meer diese aus der Tiefe aufsteigen, nicht mehr ganz zuverlässig zu belegen, nach Angaben, die ich inzwischen von Herren erhalten habe, die das Gebiet ganz eingehend bereist und erforscht haben. Was die Frage der Entstehung der Erdöle usw. angeht, so möchte ich zur Kennzeichnung nur den einen Satz aus dem vorliegenden Werk herausgreifen, der dem ganzen Theoretisieren, das sich leider immer wieder zeigt, den Boden entzieht: „Sämtliche geologische und chemische Tatsachen hinsichtlich des Vorkommens und die Natur des Erdöles sprechen so übereinstimmend und entschieden gegen die Entstehung des Erdöles aus unorganischen Substanzen und gegen die hiermit innigst verbundene Emanationshypothese, daß diesen Voraussetzungen gar keine wissenschaftliche Berechtigung zugesprochen werden kann." Ein kleiner Widerspruch ergibt sich zwischen den Ausführungen über die Erdölbildung auf Seite 272 und auf Seite 280. Ebenso ist die Angabe, daß bei der Destillation des Faulschlammes unbedingt Koks und dadurch kohlige Ablagerungen in den Erdöl-Lagerstätten vorkommen müßten, dadurch nicht ganz sicher, da wir die Verhältnisse der Veränderung ja nicht genau verfolgen können. Ich habe es für richtig gehalten, auf einige Kleinigkeiten hinzuweisen, mit denen ich nicht ganz konform gehe. Gerade bei einem Werk, das von so hervorragender Bedeutung ist, wie das vorliegende, erscheint mir das wichtig. Ich möchte dadurch an der Bedeutung desselben auch nicht im entferntesten etwas auszusetzen haben, im Gegenteil, ich glaube, daß es kein besseres Werk für den direkten Fachmann und für denjenigen, der dem Fachgebiet irgend welches Interesse abgewinnen kann, gibt als diese jetzt vorliegende 4. Auflage des Höferschen Buches. Es wird dadurch noch in seinem Werte besonders gefördert, daß so vorzügliche Personen-, Sach- und Ortsregister vorhanden sind. Ein Buch, wie das besprochene, muß man lesen und für die Arbeit zur Hand haben, Auszüge daraus können nicht seinen vollen Wert zeigen.

Prof. Dr. Fr. Frank.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

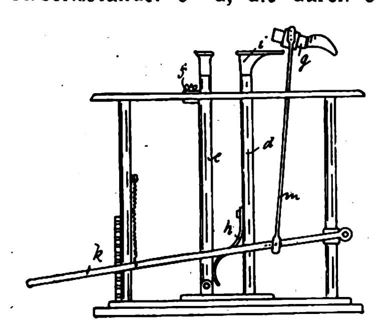
Kammschneidemaschine. D. R. P. Nr. 363 123 vom 26. Januar 1922 für Firma Fritz Claußner, Nürnberg (veröff. 4. November 1922). Bei bekannten Ausführungen von Kammschneidemaschinen ist die Schlitten- und Werkzeugträgerschaltung ohne Rücksicht auf Arbeiten der Grob- oder Feinsäge mit fortlaufend gleicher Geschwindigkeit ausgestattet. Nach der Erfindung hingegen ist mit den Stellrahmen ein Umschaltgestänge gekuppelt, welches bei der die Feinsäge in Arbeitsstellung einrückenden Umschaltung des Stellrahmens selbsttätig auf ein die Schlitten- und Werkstückträgerschaltung antreibendes Uebersetzungsvorgelege wirkt und dieses auf schnelleren Antrieb einstellt. Dadurch wird die Leistung der Maschine wesentlich erhöht und die Schaltgeschwindigkeit des Schlittens und Werkstückträgers der Schnittdauer der Sägen entsprechend so geändert, daß beim Arbeiten der Grobsäge mit längerer Schnittdauer eine langsamere Schaltung einsetzt, während beim Arbeiten der Feinsäge mit kürzerer Schnittdauer die Schaltung infolge der gesteigerten Antriebsgeschwindigkeit eine raschere wird. Beistehende Abbildungen zeigen in Fig. 1 eine Seitenansicht der Maschine in schematischer Darstellung, in Fig. 2 das Antriebsvorgelege in Vorderansicht. Feinsäge 1 und Grobsäge 2 lagern in dem als Auslegerarm ausgebildeten Stellrahmen 4, der sich um die Achse eines Lagerbockes schwingt und durch Gegengewichtsbügel 5 entlastet ist. Auf Bügel 5 wirkt ein Sperrmechanismus 10 und stützt den Stellrahmen 4 ab, so daß in Normalstellung die Grobsäge 2 vor dem in die Sägebahn einschwingenden Werkstückhalter 6 liegt. Dieser Halter 6 schwingt auf einem vor den Sägen längsverschiebbaren Schaltschlitten 8, wird durch Kurvenscheibe 7 gesteuert, die durch Zahnräder 23 und 24 Antrieb erhält. Der Rädersatz erhält durch auf der Achse des Rades 23 sitzende Riemenscheibe 22 von der Vorgelegewelle 20 aus Antrieb. Schlitten 8 wird bewegt durch Gewindespindel 9, deren Antrieb mit den Zahnrädern 27 und 28 kämmt. Das Rad 27 ist mit einem Klinkenrad besetzt, in welches eine durch Zahnrad 24 bewegte Schaltklinke zum ruckweisen Antrieb eingreift. Gewindespindel 9 hat auch ein Klinkenrad, in welches die vom Rade 23 bewegte Klinke 26 zur Spindelschaltung eingreift. Je nachdem die Fein- oder Grobsäge arbeitet, wirkt Klinke 26 oder 25 auf den Schaltantrieb der Spindel und bewegt diese und den Schlitten 8 ruckweise vorwärts, wobei zwischen jeder Schaltung die Steuerscheibe 7 einmal umläuft und dadurch den Werkstückhalter 6 gegen die Säge ein- und zurückschwingt. Um die Schaltgeschwindigkeit entsprechend den verschiedenen Schneiddauern der beiden Sägen 2 und 1 zu verändern, ist das Zwischenvorgelege 20, 21, welches den Schaltbetrieb vermittelt, als Uebersetzungsvorgelege ausgebildet und mit einem Stufenscheibensatz besetzt, dessen Gegenstufenscheibe 18, 19 auf der Antriebswelle sitzt, von der auch der Sägenantrieb abgenommen wird. Läuft der Riemen auf der Stufe 19, 19[1], so wird die Grobsägearbeit verlangsamt, läuft der Riemen auf den Stufen 18, 18[1], so setzt raschere Schaltung für die Feinsägearbeit ein. Um bei Auslösung der Stellrahmensperre 10 durch Schlitten 8 auch selbsttätig den Schaltantrieb zu ändern, ist mit dem Gegengewichtsbügel 5 des Schaltrahmens 4 ein Kupplungsgestänge 12, 13 verbunden, dessen Querhebel 12 um die feste Achse 11 schwingbar ist. Am Querhebel 12 sitzt eine lotrechte Auslösestange 14, die eine Schrägschlitzführung 15, 15[1] hat, in welche mit Laufrolle die mit Riemengabel 17 versehene horizontal verschiebbare Ausrückstange 16 greift. Schaltet nach vollendeter Arbeit der Grobsäge der Schlitten 8 durch eine Steuerleiste die Sperre 10 aus, so sinkt Stellrahmen 4 um seine Drehachse abwärts



und die Feinsäge 1 rückt an Stelle der Grobsäge 2 in Arbeitsstellung ein. Gleichzeitig schwingt Gegengewichtsbügel 5 nach aufwärts und steuert das Auslösegestänge 12, 13 mit, dessen Hebel 12 um Achse 11 schwingt. Auslösestange 14 verschiebt sich nach abwärts, bewegt die Schrägschlitzführung 15 mit, die wieder die Ausrückstange 16 längsverschiebt und dadurch den Antriebsriemen des Stufenscheibensatzes auf die zweite höhere

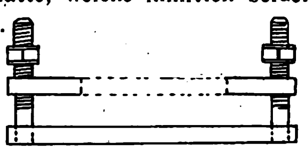
Antriebsgeschwindigkeitsstufe überleitet. Ist der Kamm nach Vollendung der Feinzähne durchgeschnitten, so wird, wie bekannt, Schlitten 8 in die Anfangsstellung zurückgedreht und durch Zug das vordere abwärts geschwenkte Hebelende 12 wieder hochgestellt, gleichzeitig hebt sich der Stellrahmen wieder und die Grobsäge 2 rückt in Arbeitsstellung ein, während durch Umschaltgestänge 11 bis 17 der Schaltantrieb wieder auf die langsamere Antriebsstufe des Uebersetzungsvorgeleges zur Grobsägenarbeit übergeht. Patentansprüche: 1. Kammschneidemaschine, deren übereinander liegende Fein- und Grobsäge in einem durch Sperrvorrichtung abgestützten und durch Gegengewicht entlasteten Stellrahmen angeordnet sind, durch dessen Umschaltung die Sägen nacheinander in Arbeitsstellung vor einem gegen sie einschwingenden und auf einem Schaltschlitten befestigten Werkstückhalter eingestellt werden, dadurch gekennzeichnet, daß mit dem Stellrahmen 4, 5 ein Umschaltgestänge 11 bis 17 gekuppelt ist, welches bei der die Feinsäge 1 in Arbeitsstellung einrückenden Umschaltung des Stellrahmens 4, 5 selbsttätig auf ein die Schlitten- und Werkstückträgerschaltung antreibendes Uebersetzungsvorgelege wirkt und dieses auf schnelleren Antrieb einstellt. 2. Kammschneidemaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Uebersetzungsvorgelege mit einem Stufenscheibensatz 18, 19, 18^1, 19^1 ausgestattet ist, dessen Antriebsriemen durch das Umschaltgestänge 11 bis 17 auf die zweite, eine höhere Antriebsgeschwindigkeit ergebende Stufe übergeleitet wird.

Maschine zur nagellosen Befestigung von Gummisohlen und -Absätzen. Carl Brebeck, Barmen, Unterdörnerstr. 39. G.-M. Nr. 836 831. Vorliegende Maschine ist gekennzeichnet durch einen oder mehrere bewegliche in der Höhe verstellbare Arbeitsständer e—d, die durch eine mit elastischem



Material bezogene Preßform g unter Druck gesetzt werden können. Beim Aufsetzen des Schuhes drückt man das durch Anschlag f gehaltene Rohr gegen das Rohr d, stülpt den Schuh darüber und nun geht das Rohr e durch die Feder h in die Stellung des Schuhes. Dann nimmt man die Preßform g und führt sie auf das Aufsatzstück i. Man tritt nun auf den Fußhebel k, wodurch die Zugstange m mit der Preßform g fest auf die Sohle des Schuhes gedrückt wird, so daß sich die mit Klebstoff versehene Gummisohle mit der Ledersohle gut verbinden kann.

Vulkanisierapparat für Fahrradschlauch- und Deckendefekte. Herbert Raether, Leipzig-Wahren. G.-M. Nr. 837 039. Der Apparat besteht aus einer eisernen Grundplatte, welche inmitten beider Seiten je eine nach



oben gerichtete Spindel trägt, und einer Deckplatte, welche in ihrer Mitte den Ausschnitt 24×38 und an beiden Seiten Einschnitte von 5×6 mm aufweist. Um beide Platten zusammenzudrücken, werden Flügelmuttern an den beiden Spindeln aufgedreht.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Gummiwaren nach dem Tauchverfahren unter Rückgewinnung des Lösemittels durch Vorbeiführen der damit gesättigten Luft zunächst an Heiz-, dann an Kühlflächen. Angem. 5. Januar 1922 (A. 70—22) für A. Boecler, Malmö (veröff. 15. Februar 1923). Die Heiz- und Kühlflächen sind in einem kurzen, ventilatorlosen System angeordnet, das zweckmäßig dachförmig auf dem Oberteil des Gehäuses aufgesetzt ist.

Einrichtung zum Befördern, insbesondere von Formkernen für Laufmäntel zu verschiedenen Arbeitsstellen. Angem. 15. März 1920 (A. 1296—20) für The Dunlop Rubber Co., Ltd., London (veröff. 15. Februar 1923). Die Kerne sind mit Naben und die erforderlichen Transportmittel mit horizontal ausladenden, zu den Naben passenden Tragspindeln ausgestattet, welche durchweg in derselben Horizontalebene liegen und deren freie Enden derartig ausgestattet sind, daß sie in gleichachsiger Lage aneinander gestoßen werden können, zu dem Zweck, die Kerne in vertikale Stellung von einer auf die andere in gleichachsiger Lage gebrachte Tragspindel überschieben zu können.

Luftventil für Pneumatikreifen, bei dem der Ventilsitz in das Innere der Einsatzhülse bzw. der Ventilhülse verlegt ist. Angem. 30. September 1922 (A. 4499—22) für K. Prokop, Wien (veröff. 15. Februar 1923). Die Einsatz- bzw. Ventilhülse ist mit einer langen, schwach konisch verlaufenden Bohrung versehen, in welcher der Ventilkegel eine große Sitzfläche erhält.

Thermometereinbau in Vulkanisierapparaten, insbesondere für Radbereifung, bei denen das Thermometer in einer mit Fensterung versehenen Apparatbohrung liegt. Angem. 5. Dezember 1921 (A. 6489—21) für H. Stern, Wien (veröff. 15. Februar 1923). Das Kopfende des Thermometers ruht mittels einer Aufsteckhülse achsial federnd in einer Einsatzhülse, die in der Einführbohrung lösbar befestigt ist.

Ausländische Patente.

Vulkanisation von Papier, welches Kautschukmilchsaft enthält. Engl. Patent Nr. 191 446 vom 8. Oktober 1921 für F. Kaye. Zusatz zum Patent Nr. 167 935. Man setzt zum Kautschukmilchsaft eine kleine Menge eines Alkalisulfids oder eines Erdalkalisulfids, z. B. 12 oz. Natriumsulfid auf 1 gallon Milchsaft mit 30 Prozent Kautschukgehalt. Der Milchsaft wird verdünnt und dem Papierbrei zugesetzt. Dann gibt man eine zur Ausfüllung des Kautschuks auf die Papierfaser genügende Säuremenge oder Salzlösung hinzu, wodurch das gelöste Sulfid zersetzt wird. Der dadurch ausgeschiedene kolloide Schwefel bewirkt die Vulkanisation des auf der Papierfaser abgeschiedenen Kautschuks auf den Trockenwalzen der Papiermaschine. Man kann auch Vulkanisationsbeschleuniger dem Papierpulp vor oder nach Zumischung des Kautschukmilchsaftes zufügen.

Verfahren zur Verbesserung von Vulkanisaten. Ver. Staaten Patent Nr. 1 433 099 vom 24. Dezember 1922 für P. Rose, New York. Man mischt Kautschuk oder dergleichen Stoffe mit einem sogenannten aktivierten Material in Form eines sehr feinen Pulvers und vulkanisiert. Als derartiger Zusatz wird Kohlenschwarz empfohlen, welches durch Erhitzen auf 700 bis 1000° C in Gegenwart von Luft oder Dampf aktiviert wurde. Man kann auch Ton, Metallhydroxyde, Kieselsäure und dergleichen, welche eine große Oberfläche besitzen, benutzen. Mit aktivierter Kohle bereitete Vulkanisate zeigen hohe Zugfestigkeit und große Festigkeit gegen Abnutzung.

Verfahren zum Konservieren von Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 178 337 vom 29. April 1921 für G. Mc Guire, A. Agar und F. Coulter. Als Konservierungsmittel dient ein alkalinisiertes Phenol, welches in feste Blockform gebracht wird, um das Mittel leichter verschicken zu können. Man mischt zwei Teile kristallisiertes Phenol mit etwa einem Teil festes Aetznatron im geheizten Behälter, bis ein weißes kristallinisches Pulver entstanden ist, welches unter Druck zu Blöcken geformt wird. Das Mittel dient in wässeriger Lösung als Zusatz zum Kautschukmilchsaft.

Plastische Kautschukmasse. Engl. Pat. Nr. 182 422 vom 8. November 1921 für Western Electric Co. Ltd. Die größten Schwächen von Kautschukmischungen werden nicht durch den Kautschuk selbst oder durch die Füllstoffe an und für sich verursacht, sondern durch mangelhafte Bindung beider. Gegenwart von Luft in den Füllstoffen schädigt die Beschaffenheit der Kautschukmischung. Entfernung von Spuren an Feuchtigkeit in den Füllstoffen vor dem Zumischen begünstigt die nachherige Aufnahme von Luft. Kautschuk ist zumeist mit Luft gesättigt und nimmt keine weiteren Luftmengen mehr auf, ist jedoch normalerweise nicht mit Wasser gesättigt, kann daher aus den Füllstoffen Wasser aufnehmen. Um eine plastische Masse mit innig vermischten Füllstoffen herzustellen, werden letztere durch Erhitzen auf 300 bis 500° C bzw. bei niederer Hitze unter minderem Druck entgast. Der gasfreie Füllstoff, z. B. Kreide, kann direkt verwendet werden oder wird noch mit einem Mittel behandelt, welches die Wiederbildung von adsorbierten Lufthüllen um den Füllstoff verhindert. Man imprägniert dann den Füllstoff mit Kautschuklösung bzw. mit einem Gas, z. B. Kohlensäure, welches sich im Kautschuk löst.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 297 736. **Rothco** für G. Rothmund & Co., Fabrik für Treibriemen und Maschinenzubehör, Hamburg 6, auf Treibriemen, Schlagriemen, Nähriemen, Binderiemen, Transportbänder, Fördergurte, Becher- und Elevatorgurte, Preß- und Filtertücher, Gleitschutzbezüge, Reibungskupplungen, Manschetten und Kolbenringe, Keilriemen, Rundschnüre, Kordelschnüre, Rohhautkolben, Zahnräder, Webvögel, Schlagkappen, Riemenverbinder, Lederschläuche, rohe und imprägnierte Textilschläuche, Riemenspanner, Spannrollen, Metallschläuche, Kautschukschläuche, Pumpenschläuche, Membranen, Schwimmerventile.

Nr. 297 817. **Balatoid-Record** für Berliner Maschinen-Treibriemen-Fabrik Adolph Schwartz & Co., Berlin, auf Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke einschließlich technische Guttapercha- und Balataerzeugnisse, Treibriemen, Schläuche.

Nr. 297 818. **Quos Ego** für Firma Albert Rauser, Fabrik für Abwehrwaffen, Berlin, auf Gummiknüppel und dem Handgebrauch dienende Abwehrwaffen.

Nr. 297 819. **Ballabin** für H. Rost & Co., Herstellung und Vertrieb von Guttapercha-Gummiwaren und Schmiermitteln, Hamburg, auf Schmiermittel, Gleitschutzschmiere.

Nr. 298 119. **Syltas** für Flügel & Polter, Gummiwarenfabrik, Leipzig-Plagwitz, auf Bekleidungsstücke, Leib-, Tisch- und Bettwäsche, Korsetts, Krawatten, Hosenträger, Handschuhe, insbesondere Schweißblätter.

Nr. 298 473. **Duela-Mantel** für Allerthal-Werke, Aktiengesellschaft, Grasleben, Gummiwarenfabrik, Grasleben, auf Regenmäntel, gummierte Mäntel, sowie Mäntel ohne Gummierung.

Nr. 298 531. **Olla** für Gustav Schwarzwald, Herstellung und Vertrieb von chirurgischen, hygienischen und technischen Gummiwaren, Dresden-A., Scheffelstraße 19, auf Präservativs.

Nr. 297 565. **Atech;**

Nr. 297 566. **Atechit** für Aktiengesellschaft für Technik und Chemie, Berlin, auf Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate.

Nr. 298 640. **Norab** für Gummiwerk India, G. m. b. H., Hannover-Hainholz, auf Gummisohlen und Gummiabsätze.

Nr. 298 648. **Schmidts Solid** für Schmidts Gummiwarenfabrik Arthur Schmidt, Akt.-Ges., Stade in Hannover, auf Schuhwaren, einschl. Gummiabsätze und Gummisohlen.

Nr. 298 912. **Wipp-Wipp** für Wilhelm Heinmüller, Darmstadt, Otto Wolfskehlstraße 25 und Willi von der Au, Darmstadt, Soderstraße 93, Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren, auf Gummiabsätze und Gummisohlen.

Nr. 299 005. **Thichela** für Thierbach's chemisches Laboratorium, G. m. b. H., Leipzig, auf Transportbänder, Treibriemen.

Nr. 299 048. **Peko** für Pick & Oestreicher, Frankfurt a. M., auf ärztliche und gesundheitliche Apparate, Instrumente und Geräte, Bandagen, künstliche Gliedmaßen, Glaswaren und Spielbälle.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 13. O. 13 255. Julius Ostertag, Osterhof, Post Oberferrieden, Mittelfranken, Bayern. Leibbinde aus elastischem Stoff. 15. September 1922.

30d. 17. F. 51 726. Dr. Julius Frankenstein, Berlin-Schöneberg, Kaiser-Wilhelmplatz 5. Okklusivpessar. 9. Mai 1922.

30g. 13. H. 89 144. Hatu Gummiwerke Hartmann & Tuphorn G. m. b. H., Erfurt. Sauger mit Ventil. 17. März 1922.

30k. 2. C. 30 746. Dr. Miguel R. del Castillo, San Sebastian, Spanien; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Pneumatischer Milchsauger. 10. Juni 1921.

30k. 3. G. 53 446. Grünebaum & Scheuer, Berlin. Medizinische Spritze. 30. März 1921.

30k. 9. E. 28 649. Emil Ebmeyer, Berlin-Lichterfelde, Moltkestr. 47. Zerstäuber. 25. Oktober 1922.

30k. 11. St. 35 796. Alfred Stumpf, Leipzig, Gr. Fleischergasse 14. Pulverzerstäuber. 29. Mai 1922.

30k. 12. M. 78 942. Georg Mehling, Neu-Isenburg. Naseninhalator. 13. September 1922.

39a. 10. P. 42 634. Fritz Pfleumer, Dresden, Bodenbacherstr. 44. Verfahren zur Herstellung von heißvulkanisiertem Schaum aus Kautschuk oder ähnlichen Stoffen. 5. August 1921.

39a. 11. N. 21 670. Niederrheinische Maschinenfabrik, Becker & van Hüllem, Krefeld. Hydraulische Vulkanisierpresse. 6. Dezember 1922.

39b. 1. F. 49 386. Karl Henry Fulton, Pittsburgh, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin-Wilmersdorf. Verfahren zur Herstellung von porösen Kautschukmassen. 25. Mai 1921.

39b. 3. F. 52 753. Dr. Richard Feibelmann, Radebeul b. Dresden. Verfahren zum Vulkanisieren von Kautschuk. 21. Oktober 1922.

39b. 8. K. 78 480. Carl Kulas, Leipzig, Weststr. 87, und Curt Pauling, Leipzig-Lindenau, Luppenstr. 24. Verfahren zur Herstellung von härtbaren, harzartigen Kondensationsprodukten aus Phenolen und Formaldehyd. 19. Juli 1921.

39b. 8. W. 54 470. Wenjacit-G. m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Herstellung von hartgummiähnlichen Massen; Zusatz zum Patent Nr. 351 104. 30. Januar 1920.

39b. 12. C. 29 945. Chemische Werke vorm. Auergesellschaft m. b. H., Kommanditgesellschaft, Berlin. Verfahren zur Herstellung von weichen, geschmeidigen Kunststoffen mit matter trockener Oberfläche. 14. Dezember 1920.

47f. 19. A. 34 972. Clarence Steuart Ashley, New York City; Vertr.: Dipl.-Ing. R. Büchler, Pat.-Anw., Aachen. Geteilter Kolbenring. 28. Februar 1921. V. St. Amerika 10. April 1920.

63e. 10. B. 103 909. William James Bowker, Birmingham, Engl.; Vertr.: H. Neubart, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Vulkanisiervorrichtung. 8. März 1922.

63c. 22. I. 22 200. International Motor Company, New York; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verbindung des Tragblattfederendes mit dem Untergestell mittels Gummiblocks, insbesondere für Kraftfahrzeuge. 25. November 1921.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39b. B. 90 879. Verfahren zum Gewinnen brauchbaren Kautschuks usw. aus minderwertigen Rohstoffen; Zusatz zum Patent Nr. 360 782. 16. November 1922.

63e. F. 50 592. Gleitschutzherstellung bei auszubessernden Laufmänteln. 4. Dezember 1922.

Versagungen.

39b. A. 20 125. Verfahren zur Herstellung eines unlöslichen und unschmelzbaren Produktes aus Phenolen und Formaldehyd. 2. März 1914.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 17. 375 890. Paul Angerstein, Neukölln, Warthestr. 6. Uteruspessar. 7. Juli 1921. A. 37 716.

39a. 10. 376 367. Carl Thiele & Co., Berlin. Verfahren zur Herstellung elastischer Körper, wie Gummiradreifen und dergleichen. 11. Juni 1922. T. 26 640.

39b. 1. 375 639. Felten & Guilleaume Carlswerk Act.-Ges., Köln-Mülheim. Verfahren zur Herstellung von guttaperchaähnlichen Massen. 4. Oktober 1918. F. 43 747.

39b. 3. 375 776. Dr. Werner Esch, Hamburg, Mühlenkamp 5. Verfahren zur Herstellung eines Vulkanisationsbeschleunigers; Zus. z. Pat. 344 061. 2. September 1922. E. 28 467.

39b. 6. 375 640. Dr. Fritz Pollak G. m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung von viskosen Lösungen bzw. plastischen Massen aus Acetylcellulose. 21. Oktober 1919. P. 36 600. Oesterreich 30. April 1919.

39b. 6. 375 641. Dr. Fritz Pollak G. m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung von viskosen Lösungen bzw. teigartigen Massen aus Acetylcellulose. 21. Oktober 1919. P. 38 601. Oesterreich 30. April 1919.

47f. 22. 375 250. Heinrich Kempchen, Oberhausen, Rhld. Dichtung für Mannlochdeckel und dergleichen. 20. Juli 1921. K. 78 479.

47f. 24. 375 252. Oskar Laue, Osnabrück, Breitergang 2. Stopfbüchsendichtung. 12. September 1919. L. 48 874.

63e. 2. 375 631. Rudolf Fries, Berlin-Schöneberg, Wartburgstraße 23. Stahlbänder für Vollgummibereifung. 16. Juli 1922. F. 52 223.

63e. 9. 375 632. Hessische Gummiwarenfabrik Fritz Peter, Klein-Auheim a. Main. Herstellung von aus Kordellagen gebildeten Streifen. 6. November 1921. H. 87 657.

63e. 10. 376 065. Ernest Hopkinson, New York; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Luftreifen. 10. Juli 1920. H. 81 705. V. St. Amerika 18. Januar 1918.

63c. 12. 375 763. Hans Wächter, Plauen i. V., Bismarckstr. 4. Laufmantel. 30. Juli 1921. W. 58 962.

63h. 18. 375 778. Paul Hausmann, Ohligs, Schwanenstr. 31. Hohler Holzgriff mit Ueberzug aus Celluloid oder anderem geeigneten Stoff. 27. Februar 1921. H. 84 483.

Klasse **Gebrauchsmuster-Eintragungen.**

30d. 842 474. Oskar Skaller, Akt.-Ges. und Wilhelm Sponholz, Johannisstraße 20-21, Berlin. Gummielastische Verbandstoffbinde. 10. März 1923. S. 51 840.

30d. 842 688. Wella Ihle, geb. Lange, Dresden-Kleinzschachwitz, Königsallee 21. Körperbandage, bestehend aus einer Binde mit anschließendem Höschen. 23. Februar 1923. J. 22 736.

30d. 842 689. Wella Ihle, geb. Lange, Dresden-Kleinzschachwitz, Königsallee 21. Körperbandage, bestehend aus einer Binde mit anschließendem Höschen. 23. Februar 1923. J. 22 737.

30k. 842 268. Harr & Feldten, Vaihingen-Stuttgart. Spritze mit exzentrischer Ausgußöffnung und abnehmbarem Nadelkonus. 9. Februar 1923. H. 95 938.

30k. 842 295. Hans Maaß, Hannover, Bahnhofstraße 3. Vorrichtung zum Einführen von Heilmitteln oder dergleichen in Körperhöhlen. 6. März 1923. M. 76 646.

30k. 842 683. Dr. Ernst Richard Wilhelm Frank, Berlin, Lützowufer 14. Spritzenkolben aus Gummi oder anderem elastischen Stoff mit Asbest- oder imprägnierter Schnurumwicklung. 15. Februar 1923. F. 45 804.

30k. 842 797. Carl Braun, Melsungen, H.-N. Inhalator in Schneckerform für die Nase. 5. März 1923. B. 102 104.

39a. 842 422. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zum Zu- und Abführen von Formen bei Vulkanisierpressen. 24. Juni 1920. D. 35 462. England 28. März 1918.

41c. 842 984. Radium Gummiwerke G. m. b. H., Köln-Dellbrück. Regenschutz für Strohhüte. 20. September 1922. R. 56 899.

47d. 843 367. Ludwig Schaller, Wolletsthal, Oberpfalz, Post Falkenstein. Riemenverbinder. 14. März 1923. Sch. 76 924.

47f. 843 282. Metallschlauch-Fabrik Pforzheim, vorm. Hch. Witzenmann, G. m. b. H., Pforzheim. Geschweißter Metallschlauch. 8. März 1921. M. 69 299.

63a. 842 558. Josef Fuchs, Gengenbach und Malers Söhne, Kehl a. Rh. Vorrichtung zum Befestigen von Riemenverbindern für Treibriemen. 8. Januar 1923. M. 76 270.

63b. 843 319. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Fensterriemen aus Gummi. 16. März 1923. C. 16 201.

71a. 842 418. Zome, G. m. b. H., Hamburg. Gummischuhsohle mit verstärkter Spitze. 10. März 1923. Z. 15 449.

71a. 842 525. „Gumba", Barmen, Peter Veßkühler, Barmen-Wichlinghausen. Gummiplatte zum Besohlen von Schuhwerk. 5. März 1923. G. 53 615.

71a. 842 432. August Schreiber, Halle a. S., Krondorfer Straße 3. Gummisohle. 2. Januar 1923. Sch. 76 285.

71a. 842 526. Rheinische Gummi-Gesellschaft W. Klotz & Co., Düsseldorf. Gummisohlenplatte mit Lasche. 5. März 1923. R. 57 828.

71a. 842 661. Curow & Graehle, Berlin-Tempelhof. Mischgummisohlen mit durch Lederplatte verbundener Spitze. 17. März 1923. C. 16 203.

71a. 842 835. Heinrich Tietzner, Meißen. Gummiabsatz. 10. März 1923. T. 24 766.

71b. 840 995. Hans Bauer, Dresden, Frundsbergstr. 27. Als Sohlenschutz verwendeter Profilstreifen aus Gummi oder dergleichen. 14. Dezember 1922. B. 101 218.

71b. 840 996. Hans Bauer, Dresden, Frundsbergstr. 27. Als Sohlenschutz verwendeter Profilstreifen aus Gummi oder dergleichen. 14. Dezember 1922. B. 101 219.

71b. 842 642. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Schnürbänderverschluß aus Gummi. 7. März 1923. C. 16 178.

71c. 841 049. F. W. Maier, Stuttgart, Schloßstr. 59b. Einrichtung zum warmen Aufvulkanisieren von Gummisohlen auf Schuhe. 1. Mai 1922. M. 73 959.

71c. 841 249. E. Bornhütter, Düsseldorf, Stromstr. 5. Vorrichtung zum Ausstanzen von Formstücken aus Gummi, Leder oder dergleichen. 19. Februar 1923. B. 101 899.

71c. 841 262. Gebr. Ganzhorn, Sindelfingen, Württ. Perforierapparat für Lederbearbeitung. 24. Februar 1923. G. 53 553.

71c. 841 899. Zome G. m. b. H., Hamburg. Sohlenraspel zum Rauhen von Gummi- und Ledersohlen. 27. Dezember 1922. Z. 15 315.

77f. 842 976. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin, Leipziger Str. 119/120. Aufblasbares Gummispielzeug. 16. August 1922. H. 94 224.

Verlängerung der Schutzfrist.

30d. 763 253. Dr. Heinrich Fischer, Karlsbad, Tschechoslowakei. Occlusivpessar usw. 4. September 1920. F. 40 615. 24. Februar 1923.

30d. 764 097. Dr. Heinrich Fischer, Karlsbad, Tschechoslowakei. Schüsselpessar usw. 24. Dezember 1920. F. 41 306. 24. Februar 1923.

30d. 815 268. Alfred Thiele, Dresden, Pillnitzerstr. 26. Künstliche Hand. 16. Februar 1920. T. 21 216. 15. Februar 1923.

39a. 757 715. Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter A.-G., Frankfurt a. M. Vulkanisiervorrichtung. 10. April 1920. M. 65 397. 19. März 1923.

63c. 735 594. Schmidts Gummiwarenfabrik Arthur Schmidt Akt.-Ges., Stade. Laufmantel für Luftradreifen. 19. Februar 1920. Sch. 65 788. 17. Februar 1923.

Brasilianische Kautschukstatistik.

Unter Benutzung der uns von der Firma Berringer & Cia. (Para) übersandten Nachweisung ergibt sich, daß die gesamte Rohgummiausfuhr aus dem Amazonas im Jahre 1922 23 025 095 kg betrug gegen 19 388 880 kg im Jahre vorher. Sie hat also um zirka 19 Prozent zugenommen! Es gingen nach Amerika 11 588 996 (11 598 239) kg und nach Europa 11 436 999 (7 790 641) kg; die Zunahme betrifft demnach allein den Export nach Europa. — Die Verschiffungen verteilten sich auf die einzelnen Handelssorten wie folgt: Fina 13 814 540 (10 244 403), Enterfina 1 176 632 (1 132 412), Sernamby 2 978 977 (2 302 399) und Caucho 5 155 846 (4 319 665) kg.

Die Bestimmungsländer der Ausfuhr waren (Mengen in kg):

	1922	1921
V. St. v. Nordamerika	11 430 386	11 399 660
England	4 864 329	2 431 489
Frankreich	3 373 229	2 652 150
Deutschland	2 931 673	2 361 053
Südbrasilien	147 665	199 818
Belgien	136 326	34 995
Italien	65 010	260 352
Holland	51 400	36 206
Portugal	15 032	—
Argentinien	10 240	—
Chile	705	—
Spanien	—	13 157

Vergleicht man die Importe nach den wichtigsten Bestimmungsländern, so nahm die Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika nur ganz unwesentlich zu, während die Verladungen nach England auf etwas mehr als das Doppelte, nach Frankreich um 27 Prozent und nach Deutschland um 24 Prozent stiegen.

Die Zunahme der Kautschukausfuhr aus dem Amazonasgebiet im verflossenen Jahre hat nichts zu besagen, wenn man die Entwicklung des brasilianischen Kautschukhandels in Betracht zieht. Die nachstehende Tabelle unterrichtet über die Ausfuhr (aus Para, Manaos, Itacoatiara und Iquitos) in den Nachkriegsjahren unter vergleichsweiser Heranziehung der Zahlen für einzelne vorhergehende Jahre von 1900 an (Mengen in Tonnen):

Jahr	Insgesamt	davon nach Amerika	davon nach Europa
1900	26 300	12 200	14 100
1905	32 600	15 000	17 600
1910	37 300	14 800	22 500
1912	42 700	21 000	21 600
1913	39 400	17 200	22 200
1917	36 700	24 300	12 400
1919	38 470	27 150	11 320
1920	28 770	17 925	10 845
1921	19 400	11 600	7 800
1922	23 026	11 589	11 437

Die höchste Ausfuhr brachte das Jahr 1912. Von 1919 bis 1921 ging sie auf ungefähr die Hälfte zurück, um sich 1921, wie gesagt, wieder etwas zu heben. Die Lage der Kautschukgewinnung am Amazonas ist nach wie vor ungünstig. Schlee, der Vertreter der Handelskammer Manaos auf der letzten Londoner Gummiausstellung, betonte seinerzeit bei seinem Besuche in Deutschland, daß eine Neubelebung der Amazonas-Gummiausbeutung erst bei einem Preise von 2 sh bis 2 sh 6 d zu erwarten sei. Es wird also wohl noch eine Zeit dauern.

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 21. April 1923.

Die Geschäftstätigkeit ist zurzeit auf sämtlichen Märkten sehr gering und die Umsätze halten sich in mäßigen Grenzen; mangels jeglicher Aufnahmefähigkeit sind die Preise um $\frac{1}{2}$ d weiter zurückgegangen. Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe 1 sh $3\frac{7}{8}$ d; I. Ribbed smoked Sheets 1 sh $3\frac{7}{8}$ d; abfallende Ribbed smoked Sheets 1 sh $2\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $3\frac{1}{2}$ d; reine braune Crepe 1 sh $3\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $3\frac{3}{4}$ d; etwas borkige braune Crepe 1 sh 3 d bis 1 sh $3\frac{1}{2}$ d; dunkle Crepe 1 sh 3 d bis 1 sh $3\frac{1}{4}$ d; Hard cure fine Para 1 sh $3\frac{1}{4}$ d; Caucho Ball 1 sh $2\frac{3}{4}$ d; Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia 3 sh 9 d bis 4 sh; Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia 3 sh $2\frac{1}{2}$ d bis 3 sh $3\frac{1}{2}$ d; Gutta Siak reboiled f. a. q. 10 d bis $10\frac{1}{2}$ d.

Effektiv-Rohgummimaklerverein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 19. April 1923.

Die Preise ließen nach. Die Beschränkungsvorschriften werden nicht nachdrücklich geltend gemacht, wie sich namentlich bei den Käufern aus Amerika zeigt. Die Ausfuhrziffern bleiben hinter dem zurück, was tatsächlich ausgeführt werden könnte. Die Zahlen vom Monat März zeigen das deutlich. Neben der allzu großmütig festgesetzten Produktionsrate läßt sich schätzen, daß in Singapore und Penang im letzten Oktober 15 000 Tonnen vorrätig waren. Man darf hoffen, daß im Mai neue und weniger freigebige Produktionszahlen festgesetzt werden. Schmuggel und sonstiges Umgehen der Vorschriften werden dann weniger, als es bisher geschah, vorkommen. Aus U. S. Amerika kommen äußerst günstige Berichte nicht nur über den Handel mit Kautschuk, sondern auch über seine starke Verwendung, was wohl auf rege Bautätigkeit zurückzuführen ist. Aus Singapore wird gutes Geschäft zu 16 d cif gemeldet. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk ziemlich lebhaft. Crepe greifbar 1 sh 4 d bis 1 sh $3\frac{3}{4}$ d, Mai ebenso, Juni 1 sh $4\frac{1}{4}$ d bis 1 sh 4 d, Juli-September 1 sh $4\frac{5}{8}$ d bis 1 sh $4\frac{1}{4}$ d, Oktober-Dezember 1 sh 5 d bis 1 sh $4\frac{5}{8}$ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 4 d bis 1 sh $3\frac{3}{4}$ d, Mai 1 sh $4\frac{1}{8}$ d bis 1 sh $3\frac{7}{8}$ d, Juni 1 sh $4\frac{1}{8}$ d bis 1 sh 4 d, Juli-September 1 sh $4\frac{3}{4}$ d bis 1 sh

4¼ d, Oktober-Dezember 1 sh 5 d bis 1 sh 4 5/8 d. Para-Markt ruhig. Hard fine greifbar 1 sh 3¼ d, Mai-Juni ebenso, Juni-Juli 1 sh 3½ d. Soft fine greifbar 1 sh 2½ d, Mai-Juni ebenso, Juni-Juli 1 sh 2¾ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, 20. April 1923.

In dieser Berichtswoche haben die Preise stark geschwankt und zwar für loko wie folgt: 89 bis 91½ bis 86½ bis 87, aber diese Preise waren meist nur nominell, da fast keine Geschäfte stattfanden wegen Mangel an Verkäufern.

Der Umsatz im Terminmarkt hingegen war besser, aber hauptsächlich konzentriert auf Oktober-Dezember, wofür die Preise waren wie folgt: 95 bis 94½ bis 96½ bis 92 bis 93½ bis 91 bis 92½ bis 91½. Große Liquidationsverkäufe in London verursachten den Preisfall, während Amerika sich passiv verhielt.

Zum Schluß ist die Stimmung unsicher und die Preise sind ungefähr wie folgt: Hevea Crepe —,87 fl., Sheets —,87½ fl. loko; Hevea Crepe, —,89½ fl., Sheets —,90 fl. Juli-September; Hevea Crepe —,91½ fl. Sheets —,92 fl. Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Chemikalien für die Kautschuk-Industrie.

21. April 1923.

Die in der vergangenen Woche erneut einsetzende Devisenhausse war naturgemäß nicht ohne Einfluß auf die Chemikalien-Preisgestaltung. Einzelne Produkte erfuhren eine Erhöhung von 10 bis 20 Prozent, teilweise mehr, besonders diejenigen, die importiert werden und demgemäß in fremden Werten zu regulieren sind, z. B. Schwefel. Andere wieder wurden im Preise herabgesetzt, z. B. Hirschhornsalz. Hiervon sind im freien Handel immer noch größere Partien zu haben zu Preisen, die noch unter den Fabrikpreisen liegen. Im einzelnen sei folgendes zu berichten:

Blanc fixe wurde mit etwa 1100 M pro ein Kilo gehandelt. — Calcium carbonicum eine Ia reine, leichte, weiße Qualität kostet zirka 1500 M. — Schlämmkreide je nach Qualität durchschnittlich 100 M. — Chlorschwefel 600 bis 650 M. — Glyzerin erfuhr eine Erhöhung auf 12 000 bis 13 000 M pro 1 kg. — In Goldschwefel werden von den Fabriken zahlreiche Qualitäten in bezug auf den Schwefelgehalt, die Färbung und Gipsgehalt angeboten. Eine Sorte Ia rein, ohne freien Schwefel wird aus erster Hand nicht unter 10 000 M zu haben sein. — Gummiruß je nach Qualität 1500 bis 3000 M. — Hirschhornsalz wird aus erster Hand zu rund 2000 M geliefert. Die Handelspreise liegen teilweise wesentlich tiefer. Infolge der veränderten Lage am Devisenmarkt ist von den Eignern aber wenig angeboten. — Lithopone 1800 M. — Schwefel 900 bis 1000 M. — Schwefelkohlenstoff 1625 M. — Schwefelzink, eine Ia hochprozentige Qualität 4500 bis 5000 M. — Tetrachlorkohlenstoff wurde etwa um 10 Proz. erhöht. Es wurden hierin auch verschiedene Auslandsgeschäfte getätigt. Preis 3500 M.

Paraffin, Wachse, Fette.

Hamburg, den 21. April 1923.

Nachdem auch die letzten Berichtswochen auf dem Wachsmarkte noch völlig unter dem Zeichen der allgemeinen Wirtschaftsstagnation gestanden und das Geschäft bei im allgemeinen befestigten Notierungen geruht hatte, wurde der Markt in den letzten Tagen durch die plötzliche sprunghafte Steigerung der Devisenkurse aufgeschreckt, ohne sich jedoch unter Einfluß der sofort eintretenden überaus schwankenden Tendenz bedeutend zu beleben.

Die Stimmung ist vielmehr nach wie vor durchaus abwartend und ungeklärt. Ich notiere heute freibleibend auf Basis des ungefähren Dollarstandes von 26 000 M für 1 Dollar.

Paraffin, weiß amerikanisch, in Tara 50/52° 2145 M; Paraffinschuppen weiß, amerikanisch, 50°, 2002 M; Paraffinschuppen, gelb, amerikanisch 50/52° 1976 M; Ceresin, naturgelb, 54/56° 3150 M, alles pro Kilogramm brutto für netto inkl. Sack, Paraffinschuppen pro Kilogramm netto inkl. Faß, unverzollt, Ceresin verzollt ab Lager Hamburg.

Der Zollsatz ist bis einschließlich 24. April auf 500 M und für die Zeit vom 25. April bis 1. Mai ds. Js. auf 503 M für 1 kg festgesetzt.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 20. April 1923. Das Geschäft war während der Berichtswoche zeitweise etwas lebhafter und war sowohl nach dem Inlande als auch am Platze etwas mehr Umsatz. Im Importgeschäft kamen nur einige wenige Abschlüsse zustande. Die Terminmärkte waren sehr schwankend bei rückgängiger Tendenz.

Amerikanische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikanische . .	17875,—	17643,—	17550,—	17457,—	17364,—
	Fully low middling	**Low middling**	**Fully good ordinary**	**Good ordinary**	**Ordinary**
Amerikanische . .	17225,—	17039,—	16761,—	16390,—	15694,—

Notierungen der letzten Woche:

Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

	14./4.	16./4.	17./4.	18./4.	19./4.	20./4
4½ Uhr nachm.	15086,-*	14825,-*	14618,-*	17375,-*	20672,-*	17457,-*

Ostindische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	10090,—	9820,—	9550,—	9280,—
Bengal	10145,—	9875,—	9605,—	9335,—
Bengal m. ginned	10527,—	10257,—	9987,—	9717,—
Khandeish m. ginned . . .	—	11596,—	11236,—	10876,—
Oomra Nr. II m. ginned .	12141,—	11781,—	11421,—	11061,—
Oomra Nr. I m. ginned .	12414,—	12054.—	11694,—	11334,—
Broach m. ginned	13896,—*	13581,—*	13311,—*	13041,—*

*) nominell.

Nr. 8 Berlin, den 27. April 1923 XXIII. (XXXVII.) Jahrgang.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Ueber Erfahrungen bei Bränden in Celluloidknopffabriken

berichtet Ministerialrat Prof. Krautz, Dresden, im Zentralblatt für Gewerbehygiene, April 1922, Seite 108 folgende.

Die sächsische Celluloidknopfindustrie beschäftigte vor dem Kriege in etwa 20 Fabriken einige hundert Arbeiter, Brände kamen nicht vor, jedoch in der Zeit von 1919 bis 1921 wurden nicht weniger als 4 Brände gemeldet. Da der Bedarf an Steinnußknöpfen nicht gedeckt werden konnte, nahm die Fabrikation von Celluloidknöpfen zeitweilig einen großen Aufschwung. Man verwendete jedoch nur noch Plattencelluloid von 0,1 bis 0,15 mm Stärke (früher etwa 0,5 mm), besonders sogenanntes Filmcelluloid, welches leicht brennbar ist. Die aus Blech oder Pappe ausgestanzten Knopfteile werden zusammengesetzt und oben mit einer Celluloiddecke aus Blättchen versehen, welche aus etwa 60 cm langen und 8 cm breiten Celluloidstreifen ausgestanzt werden. Man bespritzt häufig die Streifen vorher noch mit gefärbtem Zaponlack (Lösung von Celluloid in Aceton und Amylacetat) unter Anwendung von Metallschablonen auf mit Glaskästen überdeckten Spritztischen, welche mit Absaugvorrichtungen versehen sind. Die Celluloidplättchen werden in den Knopfunterteil auf kleinen Handprägepressen mit angewärmten Matrizen aus- und eingeprägt. Das Anwärmen der Matrizen erfolgt meistens mittels kleiner Gasflämmchen, besser durch Benutzung von elektrischen Widerständen. Gefahrsteigernd wirkt bei dieser Celluloidknopfherstellung die Verwendung dünnen leichtentzündlichen Filmcelluloids, auch werden zur Raumheizung noch eiserne Kanonenöfen vielfach benutzt. Ferner lagern, besonders zur Zeit der Neubemusterungen, größere Mengen der leicht brennbaren Zaponlacklösung für Spritzzwecke in den Arbeitsräumen, auch werden bisweilen über den Tagesbedarf notwendige Mengen von Celluloidstreifen in den Fabrikationsräumen gelagert.

Professor Krautz beschreibt die vier Brände eingehend und bespricht die Ursachen dieser Vorkommnisse. Als Hauptursachen der Brände wurde folgendes ermittelt:

1. Celluloidabfälle mit Papierschnitzel gemischt lagerten neben und auf der Heizleitung, welche am Brandtage durch Frischdampf von 6 bis 8 Atm. Spannung (150 bis 178° C) erhitzt worden war. Da nach angestellten Versuchen Wärmegrade von 155° schon genügen, um Celluloidabfälle bis zur völligen Zersetzung zu erhitzen, so ist in der Lagerung des Gemisches aus Celluloidabfällen und Papier, welches die Brandauslösung noch förderte, auf der stark erhitzten Heizleitung, welche ungeschützt war, die Ursache des Brandes gefunden.

2. In einem mit zahlreichen Ausgängen ausgestatteten Spritzgebäude wurden, durch starke Aufträge veranlaßt, Filmcelluloidstreifen auch nachts mit Zaponlack bespritzt. Zwischen den Spritzständern befanden sich große Arbeitstische zum Trocknen der bespritzten Streifen (etwa 25 bis 30 kg) und es lagerten im Arbeitsraum noch bedeutende Mengen Zaponlack. Ein Exhaustor entfernte die beim Bespritzen gebildeten Zaponlackdünste. Während der Nachtarbeit riß der Exhaustorbetriebsriemen, er wurde auf einem Arbeitstische ausgebessert und zur besseren Beleuchtung der Ausbesserarbeit zog ein Arbeiter eine über dem Tische pendelnd hängende elektrische Birne schräg herab. Die Lampe soll geflackert haben und flüssiges Metall herausgeflossen sein, welches die auf dem Tisch liegenden Celluloidstreifen in Brand setzte. Jedenfalls haben sich durch den starken Schrägzug die Zuleitungsdrähte der elektrischen Glühbirne von ihren Klemmen in der Fassung gelöst, ein Lichtbogen entstand, welcher Teile der Fassung schmolz, so daß durch das geschmolzene Metall die Celluloidstreifen entzündet wurden.

3. Im Spritzraum einer Knopffabrik stand ein eiserner Kanonenofen, dessen Ersatz durch eine Warmwasser- oder Niederdruckdampfheizung vom Gewerbeaufsichtsbeamten verlangt, aber noch nicht durchgeführt worden war. Im Raum lagerten etwa 8 kg Filmcelluloid von 0,1 bis 0,15 mm Stärke und im Nebenraum in einem Behälter noch 12 kg Celluloid (welche nicht verbrannten), außerdem befanden sich im Spritzraum mehrere Blechflaschen mit Zaponlack, welche sehr zur Verqualmung der Räumlichkeiten beitrugen. Der Brand brach sehr schnell aus, er entstand durch den Kanonenofen, welcher neben dem Spritzstand sich befand und sehr stark geheizt war. Es sollen nun zeitweilig aus den Ofentüren Flammen zurückgeschlagen sein, welche die in einem vor dem Ofen stehenden Blechkasten befindlichen Reste von Zaponlack und Farben entzündeten, wodurch auch die Vorräte von Celluloid und Zaponlack entflammt wurden. Also der Brand ist auf den stark geheizten eisernen Ofen zurückzuführen.

4. Ausgangspunkt des Brandes: Lagerraum für Celluloidabfälle aus der Knopffabrikation, welche in Mengen von etwa 80 kg in oben offenen, am Boden angeblich dicht verschlossenen Kästen lagerten. Die Kästen standen auf einer eisernen Heizdampfleitung, welche versteckt lag und mit Wärmeschutzmasse umhüllt gewesen sein soll. Ob diese einwandfreien Umstände vorlagen, war nicht festzustellen. Im Lagerraum erfolgten an einem Märzvormittag plötzlich drei heftige Knalle, Flammen und Brandgase schlugen aus den Fenstern

heraus. Die eigentliche Ursache des Brandes konnte nicht mit Sicherheit aufgeklärt werden. Der Raum war noch nicht betreten worden. Wahrscheinlich liegt Selbstzersetzung der Celluloidabfälle infolge Einwirkung der Heizleitung vor. Die mit Luft gemischten Zersetzungsgase entzündeten sich irgendwo im Raume unter Knall und Brandwirkung. Wahrscheinlich waren die Celluloidabfälle auch mit Papier gemischt.

Will in seiner Schrift „Untersuchungen über Celluloid" veröffentlicht folgende Versuche: Celluloid, offen auf einer Glasröhre liegend, durch welche Wasserdämpfe von 100° C geleitet wurden, erweichte, entwickelte reichlich Gase, verkohlte schließlich, doch ohne Entflammung zu zeigen. In Papier eingewickeltes Celluloid in gleicher Weise behandelt erhitzte sich so stark, daß das Papier verkohlte und entflammte unter Luftzug.

Aus den Erfahrungen dieser Brände in Celluloidknopffabriken und aus anderen Wahrnehmungen fordert Krautz folgende Sicherheitsmaßnahmen als Mindestmaß: 1. Lagerräume für Celluloid und seine Abfälle sollten nicht unter bewohnten Räumen oder solchen für Fabrikationszwecke dienenden usw. angelegt oder geduldet werden. 2. Jeder Betriebsraum muß mindestens mit zwei, nach verschiedenen Seiten gelegenen und nach sicheren Treppen oder unmittelbar ins Freie führenden Ausgängen versehen sein, die Ausgänge müssen während der Raumbenutzung unverschlossen sein, die Türen müssen nach außen aufschlagen und sich nach Gebrauch selbsttätig schließen. 3. Entlüftungs- und Absaugvorrichtungen dürfen nicht derartig angelegt sein, daß durch sie eine Uebertragung eines Brandes oder brandiger Gase in andere Räume stattfinden kann. 5. Eiserne Oefen zur Heizung sind unbedingt zu vermeiden, Heizkörper für Dampf- oder Warmwasserheizung sind so anzulegen und im Stande zu halten, daß sie nicht von hochgespanntem, hocherhitztem Dampf gespeist werden können. Alle Heizkörper und Leitungen sind derart zu schützen bzw. zu verlegen, daß eine Berührung mit Celluloid, Abfällen, Papier oder anderen leicht entzündlichen Stoffen nicht möglich ist, sie dürfen nicht unter oder neben Sammelbehältern für Abfälle liegen, müssen sich leicht reinigen lassen. Derartige Heizungen sind in Lagerräumen für Celluloid und seinen Abfällen nicht anzubringen. 5. Die Beleuchtung der Arbeits- und Lagerräume muß durch elektrische Glühlampen erfolgen mit starken Schutzglocken, welche auch bei Pendellampen die Fassungen mit einschließen. Der Hauptausschalter muß außerhalb der Räume liegen. Alle elektrischen Einrichtungen in derartigen Räumen haben dem § 35 der Vorschriften des Verbandes deutscher Elektrotechniker zu entsprechen. 6. Filmcelluloid ist für Herstellung von Knöpfen tunlichst zu vermeiden. 7. Celluloid, Zaponlack und ähnliche leicht brennbare und zur Verqualmung Anlaß gebende Stoffe dürfen höchstens in Mengen des Tagesbedarfes, Fertigwaren dieser Art höchstens in Mengen der Tagesfabrikation in den Arbeitsräumen lagern. Abfälle sind in Blechbehältern, welche sich rasch mit Deckeln verschließen lassen, tunlichst unter Wasser aufzubewahren und bei Arbeitsschluß aus den Arbeitsräumen zu entfernen.

Krautz empfiehlt am Schluß seiner Mitteilungen: Ausarbeiten einheitlicher Vorschriften zur Verhütung von Celluloidbränden für das ganze Deutsche Reich und diesbezügliche Erlasse. Solche Einheitlichkeit wäre in gleichem Maße erwünscht, wie dies bei Kesselbetrieben, Einrichtung von elektrischen und Acetylengasanlagen und für andere Arbeitsgebiete bereits erfolgt ist

Aenderung des Ausfuhrabgabentarifs.

Durch Bekanntmachung des Reichswirtschaftsministers und des Reichsministers der Finanzen vom 10. April ist mit Wirkung vom 18. April die Ausfuhrabgabe für Fächer (Handfächer) nur aus Zellhorn (Tarif-Nr. 532) auf 1 Prozent ermäßigt worden.

Frankreichs Handel mit Celluloid, einschließlich Elfenbein- und Schildpattersatz, betrug in den Jahren 1920 bis 1922 (nach „Le Caoutchouc et la Guttapercha" vom 15. März 1923), Mengen in Meterzentnern, Preise in 1000 Fr.:

	1920	1921	1922
Ausfuhr insgesamt	8 293	4436	4012
Davon französisches Fabrikat	5 863	3910	3016
Wert	18 733	9677	7465
Einfuhr insgesamt	19 199	3342	2410
Davon für französ. Fabr.	16 544	2945	2306
Wert	57 904	5517	5145

Wichtige Entscheidungen des Reichsfinanzhofs.

Umfang der Auskunftspflicht des Steuerpflichtigen. Nach der Reichsabgabenordnung ist der Steuerpflichtige oder die nach § 84 der Reichsabgabenordnung an seine Stelle tretende Person in weitem Umfang zur Auskunft verpflichtet. Welche Auskunft im Einzelfalle zu fordern ist, hat die Steuerbehörde nach ihrem Ermessen zu bestimmen. Jedoch ist die Auskunftspflicht des Steuerpflichtigen jedenfalls insofern begrenzt, als die Steuerbehörden ihr Ermessen nur innerhalb der Schranken von Recht und Billigkeit ausüben dürfen (§ 6 der Reichsabgabenordnung). Billigerweise kann nun von dem Steuerpflichtigen nur eine solche Auskunft gefordert werden, die er selbst zu geben in der Lage ist; es kann aber dem Steuerpflichtigen, unbeschadet sogleich zu erwähnender besonderer, die Auskunftspflicht erweiternder Vorschriften, nicht zugemutet werden, daß er, um eine Auskunft geben zu können, seinerseits Nachforschungen anstelle oder Auskünfte von dritten Personen einziehe. Völlig verfehlt ist es daher auch, den Steuerpflichtigen auf die Hilfe des Gerichts zu verweisen; niemals kann von einem Steuerpflichtigen gefordert werden, daß er im Interesse der Steuerbehörden Prozesse führe. Daß die Reichsabgabenordnung dem Steuerpflichtigen eine allgemeine Nachforschungspflicht nicht auferlegen wollte, folgt mittelbar aus § 172 Abs. 1 Satz 3 a. a. O. Hier ist eine begrenzte Nachforschungspflicht, die der Steuerpflichtige ohne Mühe erfüllen kann, ausdrücklich festgesetzt worden. Diese Vorschrift wäre entbehrlich, wenn die Nachforschungspflicht sich schon aus der allgemeinen Auskunftspflicht ergäbe (vergl. Becker, Reichsabgabenordnung, 2. Auflage, Anm. 2 zu § 172 und Anm. 6 zu § 202). (Urteil vom 22. Nov. 1922. VI A 204/22.)

* * *

Kapitalverkehrssteuerpflicht für Mehrstimmrechtsaktien. Nach § 15 des Kapitalverkehrssteuergesetzes hat eine Aktiengesellschaft für sogen. Mehrstimmrechtsaktien vom Inkrafttreten dieses Gesetzes ab (1. September 1921, § 89 Abs. 1 des Kapitalverkehrssteuergesetzes) eine laufende Steuer zu entrichten, und zwar für jedes Geschäftsjahr drei vom Tausend des Mehrbetrages, der sich ergeben würde, wenn der Nennbetrag der Aktien mit dem Stimmrecht in Uebereinstimmung gebracht würde. Weiter ist bestimmt, daß Teile eines Geschäftsjahres vollgerechnet werden und daß die Steuerschuld mit dem Ende des Geschäftsjahres entsteht. Hat also ein Geschäftsjahr nach dem 31. August 1921 zu laufen begonnen und sind im Laufe dieses Geschäftsjahres Aktien der angegebenen Art geschaffen worden, so ist die Steuer für das ganze Geschäftsjahr in voller Höhe zu entrichten. Aber auch dann, wenn die Mehrstimmrechtsaktien zwar nach dem 31. August 1921 geschaffen sind, das Geschäftsjahr aber kein volles Jahr mehr läuft, sondern in die frühere Zeit zurückreicht, muß dies gelten. Denn die Vorgänge, die zur Entstehung der Steuerpflicht führen, nämlich Schaffung des Mehrstimmrechts und Ablauf des Geschäftsjahres, fallen unter die Herrschaft des Gesetzes. Es wäre nun völlig widersinnig, die Mehrstimmrechtsaktien, die nach dem 31. August 1921 geschaffen sind, trotz Ablauf des Geschäftsjahres mit dem 31. Dezember voll, Mehrstimmrechtsaktien aber, die am 31. August 1921 schon bestanden haben, nur verhältnismäßig zu besteuern. (Urteil vom 12. Januar 1923. II A 291/22.)

(flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Das Celluloid, seine Rohmaterialien, Fabrikation, Eigenschaften und technische Verwendung. Von Dr. Fr. Böckmann. Mit 62 Abbildungen. 4. verbesserte und vermehrte Auflage. 1921. Wien und Leipzig. A. Hartlebens Verlag. Chemisch-technische Bibliothek, Band 70. Grundzahl 3.

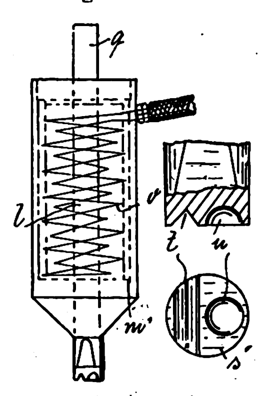
Dr. Böckmann schrieb sein Buch über Celluloid (1. Auflage) in der Absicht, dieses als sehr feuergefährlich und explodierbar verschrieene technische Produkt sozusagen zu rehabilitieren, dem Laien vor die Augen zu führen, daß Celluloid bei geeigneter Behandlung und Lagerung nicht gefährlicher ist, als eine ganze Anzahl unbesorgt verwendeter Gebrauchsartikel. Diese Absicht ist auch mit den Jahren erreicht worden, das „Gruseln" vor Celluloidartikeln hat aufgehört, die wertvollen Eigenschaften dieser Nitrocellulose-Kampfermischungen haben Anerkennung gefunden und niemand denkt mehr bei Benutzung von Kämmen, Schmuckartikeln, Wäsche usw. an die früheren Uebertreibungen und Warnungen. Der Inhalt der 4. Auflage des Buches hat mancherlei Bereicherung erhalten, es wurden die Fortschritte der Celluloidfabrikation berücksichtigt, der zahlreichen neueren Verwendungen des Celluloids gedacht, überhaupt die technischen Verbesserungen in der Herstellung des Celluloids, welche seit der im Jahre 1906 erschienenen 3. Auflage des Buches eingetreten sind, voll gewürdigt. Die Einteilung des Stoffes hat im wesentlichen keine Aenderung erfahren. An die Besprechung der Rohstoffe für die Celluloiddarstellung (Cellulose und deren Nitroverbindungen, Kampfer und dessen Ersatzmittel) schließt sich die eigentliche Behandlung der Celluloidfabrikation in ihren verschiedenen Arbeitsstufen an. Es folgen Bemerkungen über Eigenschaften und Untersuchung des Celluloids, über Herstellung celluloidähnlicher Massen, über Anwendung und Verarbeitung des Produktes, über Celluloidabfälle, Celluloidlacke und Celluloidlösungen als Klebmittel. Eine Reihe Abbildungen erläutert den technischen Teil des Buches. Die Neuauflage des Buches: Das Celluloid von Dr. F. Böckmann gibt eine gute Uebersicht über den jetzigen Stand der Fabrikation und über die vielseitige Anwendbarkeit dieses Stoffes. Die Ausstattung hält sich im bekannten Rahmen der Bücher der Chemisch-technischen Bibliothek des Verlages von A. Hartleben, Wien und Leipzig. R. M.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Erhöhung der Weichheit und Geschmeidigkeit von Zelluloseestermassen. D. R. P. Nr. 372 545 und 372 546 vom 6. Mai 1920 und 3. Februar 1921 für Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. (veröff. am 29. März 1923.) Zusätze zu den Patenten 366 115 und 369 445. — Nr. 372 545: Es wurde gefunden, daß die Glykolgruppe ihren Einfluß zur Erhöhung der Elastizität der Produkte noch auf die nicht mit Formaldehyd kondensierten Aether von Aethylenglykolmonoaryl erstreckt. Werden z. B. Acetylcellulosen mit geringen Mengen von Aethylenglykolmonophenyläther erhitzt, so lösen sich beide Stoffe ineinander auf. Beispiel: 10 Teile Acetylcellulose werden mit 10 Teilen Aethylenglykolmonophenyläther längere Zeit erhitzt bzw. warm geknetet. Man kann noch kleine Mengen organische Löse- bzw. Quellungsmittel zusetzen. Man erhält feste, harte Massen, die sich zu verschiedenen Artikeln verarbeiten lassen.

Patentanspruch: Abänderung des durch Patent Nr. 369 445, Zusatz zu Nr. 366 115 geschützten Verfahrens zur Erhöhung der Weichheit und Geschmeidigkeit von Celluloseestermassen, gekennzeichnet durch den Zusatz von Aethylenglykolmonoaryläthern. — Nr. 372 546. Als Erfinder sind angegeben Dr. Adolf Steindorff, Höchst a. M. und Dr. Gerhard Balle, Frankfurt a. M. Ferner wurde gefunden, daß sich die Ester organischer Säuren von Monoaryläthylenglykoläthern zu sehr weichen, elastischen Filmen verarbeiten lassen, welche Celluloseester in höherem Maße lösen. Beispiel: 100 Teile Nitrocellulose werden mit 50 Teilen Hydroxyphenetolacetat (Siedepunkt 250 bis 255° C) warm innig verknetet, bis eine homogene Masse entsteht, welche sich warm formen läßt. Patentanspruch: Abänderung des durch Patent Nr. 366 115 geschützten Verfahrens zur Erhöhung der Weichheit und Geschmeidigkeit von Celluloseestermassen, dadurch gekennzeichnet, daß man anstatt der dort genannten Stoffe hier organische Säureester von Monoarylglykoläthern verwendet.

Stempel zum Einpressen von metallenen Anschlußkörpern in Celluloid- und dergleichen Platten. Carl Diestel, Nürnberg, Neudörferstr. 6. G. M.-Nr. 836 115. Die Neuerung besteht darin, daß auf dem Stempelschaft l, m¹, q eine elektrische Heizspule o angeordnet ist und in der Preßstirnfläche s



des Stempelfußes q Aussparungen t, u für die Anschlußkörper vorgesehen sind. Die eingetriebenen Anschlußkörper haben einen so sicheren Halt, daß sich das Scharnier selbst an dem langen Hebelarm der Federdrahtschließe l weder lockern, verdrehen noch ausreißen läßt.

Ausländische Patente.

Verfahren zum Ueberziehen von Artikeln mit Celluloid. Engl. Pat. Nr. 193 263 vom 9. Februar 1922 für W. Bluemel und Bros. Bluemel, Wolston b. Coventry (veröff. 11. April 1923). Artikel, z. B. Steuerräder für Automobile und dergleichen, werden mit einem Celluloidüberzug versehen nach folgendem Verfahren: Man fertigt eine Celluloidröhre an von größerem Durchmesser, als das Rad rund zeigt, schlitzt die Röhre der Länge nach auf, zieht dieselbe über den Artikel, verbindet die Schnittflächen mit Celluloidklebstoff und bearbeitet den Ueberzug unter Erwärmen und Druck bzw. nur unter Erwärmen, bis feste Verbindung eingetreten ist.

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

70e. 1. O. 13 495. Simon Ortweiler, London; Vertr.: Chr. Geiß, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Schreibtäfelchen aus Celluloid oder dergleichen mit Vorrichtung zum Halten des Schreibstiftes (Bleistiftes oder dergleichen). 26. Januar 1923.

Versagungen.

39a. D. 37 707. Verfahren zur Wiederbenutzung der bei der Herstellung von plastischen Massen aus Kasein sich ergebenden Abfälle. 9. März 1922.

Erteilungen.

39a. 1. 376 366. Pfenning-Schumacher-Werke G. m. b. H., Barmen. Verfahren zur Herstellung von Horngegenständen. 16. November 1921. P. 43 176.

39a. 7. 376 086. Sylbe & Pondorf, Schmölln, A.-A. Knopfdrehmaschine. 28. Juni 1921. S. 56 828.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 841 828. Celluloid-Werke A.-G., Stuttgart-Obertürkheim. Verstellbare Krageneinlage. 15. Januar 1923. C. 16 084.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Leipzig. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Celluloid-Spritz- und Emaillier-Anstalt G. m. b. H. Der Zweck der Gesellschaft ist Herstellung von Celluloid-Spritzarbeiten und Emaillierungen, Vertrieb der so bearbeiteten Gegenstände und Vornahme aller hiermit zusammenhängenden Geschäfte. Das Stammkapital beträgt 500 000 M. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Herren Kaufmann Otto Merten und Malermeister Kurt Schindler, beide in Leipzig. Jeder von ihnen ist berechtigt, selbständig die Gesellschaft zu vertreten.

Leipzig. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Buton-G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Knöpfen jeder Art, ferner Fabrikation aller Artikel, die aus Horn, Kunsthorn oder Celluloid hergestellt werden können und der Handel damit. Zum Geschäftsführer ist bestellt Herr Kaufmann Friedrich Arthur Wadewitz in Leipzig.

oppelheft 31 u. 32. **Berlin,** den 11. Mai 1923 37. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS für Mai 1923 M 1200,—. utsch-Oesterreich zuzügl. Porto ibld.! Nachberechn. vorbehalt. Ausland besond. Vereinbarung.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen .. Berechnung des Portos. ..	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Erscheint in Doppelheften 14 täglich Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum 200,— M. Ausland entsprechende Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

ie Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
ostscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken, Leipzig.

Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken, Leipzig, hat beschlossen, in der Woche vom 6. Mai bis 12. Mai 1923 keine Preisveränderungen eintreten zu lassen.

Der Abbau der Außenhandelskontrolle.

Nach der D. A. K. ist die Veröffentlichung der Ausfuhrfreiliste in diesen Tagen zu erwarten. Am Werte der Ausfuhr gemessen, werden ungefähr 20 Prozent der bisherigen Ausfuhrwerte auf die Freiliste kommen. Die Ausfuhrfreiheit wird, außer an die Devisenablieferungspflicht von 30 Prozent des Ausfuhrwertes, an die Fakturierung in ausländischer Währung gebunden sein. Die ausfuhrfrei werdenden Waren werden automatisch auch ausfuhrabgabenfrei. Die Ausfuhrkreise werden darauf hingewiesen, daß es sich im Hinblick auf den Abbau verschiedener Außenhandelsstellen empfiehlt, sofort nach Bekanntgabe der Freiliste ihre nicht- oder nur teilweise ausgenützten Bewilligungen zwecks Rückvergütung der Ausfuhrabgabe und des Pressebeitrages der zuständigen Außenhandelsstelle einzusenden; sonst ist es den im Abbau begriffenen Außenhandelsstellen wegen Personalmangels nicht möglich, die zahlreichen Rückerstattungsanträge mit der erwünschten Schnelligkeit zu bearbeiten. Mit der Rückvergütung der Ausfuhrausgabe und des Pressebeitrages ist die Rückvergütung der Gebühren nicht zu verwechseln. Auf Rückerstattung von Gebühren besteht entweder kein oder nur ein teilweiser Anspruch, je nach den Beschlüssen der betreffenden Außenhandelsausschüsse. Der Abbau der Außenhandelsstellen ist bereits im Gange. Am särksten eingeschränkt werden die Außenhandelsstellen Kautschuk, Leder, Eisen- und Stahlerzeugnisse, Eisen- und Stahlwaren und Schiffe.

Neue Bestimmungen über Ausfuhrerklärungen.

Durch Verfügung vom 22. Dezember 1922, betreffend Aenderung des Verfahrens bei der Abfertigung zur Ausfuhr (Reichszollblatt 1923, S. 4 ff.), hatte der Reichsfinanzminister angeordnet, daß die Zusammenfassung von Waren, für die verschiedene Ausfuhrbewilligungen vorliegen, in einer Ausfuhrerklärung nicht zulässig ist. Da diese Bestimmung in der Praxis zu Schwierigkeiten geführt hat, ist zur Erleichterung der Abfertigung der Ausfuhrgüter seitens des Reichsfinanzministers (9. 4. 23 — II Z 3856 —) nunmehr verfügt worden, daß die Zusammenfassung von Waren, für die verschiedene Ausfuhrbewilligungen vorliegen, in einer Ausfuhrerklärung zulässig ist, wenn mehrere ungeteilte Sendungen über dasselbe Grenzübergangsamt ausgeführt werden sollen. In der Ausfuhrerklärung sind jedoch in diesem Falle die zur Ausfuhr bestimmten Waren entsprechend den Rubriken des neuen Vordrucks der Ausfuhrerklärung nach den verschiedenen Ausfuhrbewilligungen gesondert aufzuführen. Ferner wird nochmals darauf hingewiesen, daß nach Ziffer 9 der Eisenbahn-Ausfuhrdienstanweisung jeder von einem Frachtbrief begleiteten Sendung nach dem Ausland eine Ausfuhrerklärung beizugeben ist. Dies gilt auch für diejenigen Sendungen, die von Zoll- und Steuerpapieren begleitet sind.

Englands Rohkautschuk-Handel in den letzten Jahren.

Betrachtungen über die Entwicklung des englischen Rohkautschukhandels verdienen gerade gegenwärtig besonderes Interesse, nachdem die Gummigewinnung infolge der Produktionsbeschränkung in ein neues Stadium eingetreten ist, sich allem Anschein nach eine Umwälzung in der Gummiverarbeitung anbahnt (direkte Verwendung von Milchsaft in der Fabrikation), überhaupt die Möglichkeit besteht, daß die gesamte Rohgummilage aus verschiedenen Gründen mit der Zeit eine nicht unwesentliche Aenderung erfährt.

Nachdem der Weltmarkt für Rohkautschuk nunmehr in gewisser Beziehung „saniert" ist — wenn wir so sagen wollen —, läßt sich in England wieder das ernstliche Bestreben erkennen (die englische Presse weist schon seit einiger Zeit nachdrücklich darauf hin), London von neuem zum „Rohkautschukzentrum der Welt" zu machen und dem Londoner Markt das alte Ansehen zurückzugewinnen. Ob diese Absichten und Erwartungen Verwirklichung finden werden, das darf man, wenn man an die Entwicklung der ostasiatischen Märkte denkt, mit Recht bezweifeln; und auch hierzu ergeben sich aus dem folgenden Ueberblick über den englischen Rohkautschukhandel bestimmte Folgerungen.

Berücksichtigt wurden die vier Nachkriegsjahre 1919 bis 1922 und vergleichsweise das Jahr 1913; die dazwischen liegenden Kriegsjahre blieben wegen der anormalen Verhältnisse, die sich hauptsächlich 1918 wiederspiegeln, unbeachtet, was auf die Beurteilung der gesamten Sachlage ohne Einfluß ist. Als Unterlagen diente die amtliche Statistik über den englischen Außenhandel.

* * *

Die englische Rohkautschuk-Einfuhr

zunächst ist, mit Einzelzahlen für die wichtigsten Herkunftsgebiete, in der folgenden Tabelle angegeben (Mengen in 100 lbs.):

	1913	1919	1920	1921	1922
Insgesamt . . .	1 574 439	2 282 377	2 481 916	1 903 107	1 430 822
davon					
Straits Settlements	338 313	673 511	665 164	506 837	377 195
Fed. Malay States	221 304	628 622	671 512	580 690	502 424
Ceylon	150 182	334 981	479 829	331 142	227 214
Brit. Indien . .	19 655	113 012	122 868	86 599	64 168
Niederländ. Ostindien	32 580	256 554	263 780	308 944	130 634
Brasilien	363 595	181 214	183 544	46 844	94 831

Der Wert der Einfuhr (£) betrug:

1913	20 524 619
1919	24 211 886
1920	24 517 721
1921	9 239 088
1922	6 286 513

was den Rückgang der Rohgummipreise in der Berichtszeit deutlich kennzeichnet.

Bleiben wir bei den Mengen-Zahlen der Einfuhr, so zeigt sich, daß 1920 für den Gesamtimport ein Rekordjahr darstellt, daß dann die Ankünfte ganz beträchtlich abnahmen und sich im Jahre 1922 unter denen von 1913 hielten:

Steigerung der Einfuhr 1920 : 1913 = 58 %
Rückgang „ „ 1922 : 1920 = 42 %
„ „ „ 1922 : 1913 = 9 %

Der Anteil der obigen Herkunftsländer (Brit. Indien ist fortgelassen) an der gesamten Einfuhr stellte sich wie folgt:

	1913	1920	1922
Straits Settlements . . .	21 %	27 %	26 %
Fed. Malay States . . .	14 %	27 %	35 %
Ceylon	10 %	19 %	16 %
Niederländ. Ostindien . .	2 %	11 %	9 %
Brasilien	24 %	7 %	7 %

Die Verschiebungen sind zum Teil ganz bedeutend. Die Einfuhr von Niederl. Ostindien stieg z. B. von 1913 bis 1921 auf nicht viel weniger als das Zehnfache, um hierauf allerdings 1922 auf unter die Hälfte zu fallen. Brasilien bedeutet ein Kapitel für sich (über das sich hier nähere Erläuterungen erübrigen): Es stand 1913 noch an erster Stelle der Herkunftsländer, um 1921 die letzte einzunehmen, Rückgang 1921: 1913 um 87 Prozent, Zunahme 1922 : 1921 um 103 Prozent, Rückgang 1922 : 1913 um 74 Prozent.

Vergleichen wir noch die Einfuhrzahlen von 1922 und 1921, so ergibt sich für das vergangene Jahr eine Verringerung um rund 25 Prozent; die Abnahme der Importe für die englischen Gebiete (Niederl. Ostindien wurde bereits behandelt) beträgt bei Straits Settlements 26 Prozent, Federated Malay States 14 Prozent und Ceylon 31 Prozent.

Was hat nun der englische Markt von der Rohgummiwelterzeugung aufgenommen, bzw. wie stellte sich das Verhältnis der Einfuhr zur Produktion in den einzelnen Jahren? Gerade diese Frage verdient im Hinblick auf das Thema „London, das Kautschukzentrum" in erster Linie Beachtung und findet ihre Beantwortung in der nachfolgenden Tabelle:

	Rohkautschukwelterzeugung*) (tons)	Englands Rohkautschukeinfuhr (tons)	Prozentuales Verhältnis der englischen Einfuhr zur Welterzeugung
1913 . . .	108 440	70 287	65 %
1919 . . .	381 860	101 892	27 %
1920 . . .	343 731	110 800	32 %
1921 . . .	293 960	84 960	29 %
1922 . . .	368 329	63 876	17 %

Natürlich setzen derartige vergleichende Berechnungen gewisse Vorbehalte voraus und sind demgemäß als theoretisch aufzufassen. Jedenfalls ist aber klar erkennbar der gewaltige Rückgang des Anteiles der englischen Rohkautschukeinfuhr an der Welterzeugung, d. h. von 65 Prozent in 1913 auf 17 Prozent in 1922. Entsprechende Schlüsse auf die Zukunft liegen auf der Hand!

* * *

Was

die englische Rohkautschuk-Ausfuhr

angeht, so unterrichtet hierüber die folgende, ebenfalls die Jahre 1913 und 1919/22 und die sämtlichen Bestimmungsländer umfassende Zusammenstellung (Mengen in 100 lbs.):

	1913	1919	1920	1921	1922
Insgesamt . . .	1 008 269	1 326 539	1 208 595	960 353	1 182 1[illegible]
davon					
V. St. Amerika .	398 510	638 635	556 611	459 309	504 2[illegible]
Kanada	9 857	61 213	72 701	3 040	28 1[illegible]
Frankreich	118 908	239 532	267 010	180 742	289 7[illegible]
Deutschland . .	217 944	48 497	115 325	164 961	159 23[illegible]
Italien	5 878	99 944	60 248	29 199	55 47[illegible]
Belgien	50 820	84 173	48 451	25 577	24 06[illegible]
Nordische Staaten	14 581	62 401	29 062	17 127	11 21[illegible]
Spanien	1 468	6 468	5 174	3 782	8 61[illegible]
Oesterreich und Ungarn	3 134	2 088	3 797	13 151	1 746
Rußland	142 326	1 687	1 398	3 688	68 985
Andere Länder in Europa	27 891	71 751	24 201	58 512	21 1[illegible]
Rest	16 952	10 150	24 617	1 225	9 4[illegible]

Für die Ausfuhr war 1919 das Rekordjahr:

Zunahme der Ausfuhr 1919 : 1913 = 32 Prozent
Rückgang „ „ 1921 : 1919 = 28 „
Zunahme „ „ 1922 : 1921 = 23 „
Zunahme „ „ 1922 : 1913 = 17 „

In bezug auf die Verschiffungen zeigen sich gleichfalls beträchtliche Verschiebungen. Der Anteil der wichtigsten Bestimmungsländer — V. St. Nordamerika, Frankreich und Deutschland — an der gesamten Ausfuhr in den bei der Einfuhr berücksichtigten Jahren belief sich wie folgt:

	1913	1920	1922
V. St. Nordamerika .	39 %	46 %	43 %
Frankreich	12 %	22 %	25 %
Deutschland . . .	22 %	10 %	13 %

Wesentlich zugenommen hat die Ausfuhr nach Frankreich nach dem Kriege. Der Export nach Deutschland ist in den beiden letzten Jahren um rund ein Viertel hinter dem von 1913 zurückgeblieben, trotzdem der deutsche Verbrauch die Vorkriegshöhe überschritt. Die Verschiffungen nach Rußland, um auch das hier zu erwähnen, ließen 1922 ein wesentliches Anwachsen gegenüber den drei vorher-

---

*) Nach der Statistik von Gustav F. Hübener (Hamburg), bzw. Rickinson (London); 1922 teilweise geschätzt.



ehenden Jahren erkennen und betrugen ungefähr die Hälfte der Menge von 1913.

Auch hier drängt sich eine für die weitere Entwicklung des englischen Rohkautschukhandels überaus wichtige Frage auf, nämlich die: Wie groß war der Anteil des englischen Marktes an der Versorgung der amerikanischen Gummiindustrie, bzw. wie stellte sich das Verhältnis der englischen Ausfuhr zur gesamten Rohgummieinfuhr der Vereinigten Staaten in den einzelnen Jahren? Es lehrt die folgende Tabelle:

	Rohkautschukeinfuhr der V.St.*) (tons)	Englands Rohkautschukausfuhr nach den V. St. (tons)	Prozentuales Verhältnis der englischen Ausfuhr zur amerik. Einfuhr
1913 . . .	58 900	17 791	30 %
1919 . . .	236 972	28 510	12 %
1920 . . .	248 744	24 849	10 %
1921 . . .	179 659	20 505	11 %
1922 . . .	281 208	22 511	8 %

Auf die für solche Berechnungen geltenden Unstimmigkeiten wurde schon oben hingewiesen. Offenkundig läßt sich jedoch die bedeutende Verringerung der amerikanischen Rohgummiversorgung durch den englischen Markt im Verhältnis zur gesteigerten Einfuhr der Vereinigten Staaten erkennen. Der Anteil fiel von 30 Prozent im Jahre 1913 auf 8 Prozent in 1922; während die amerikanische Gesamteinfuhr 1922 : 1913 auf nahezu das Fünffache stieg, erhöhte sich die englische Gummiausfuhr nach den Vereinigten Staaten nur um etwas mehr als ein Viertel.

* * *

*) Bei den V. St. Fiskaljahr 1913/14; im übrigen hier nach Symington & Sinclair (London).

Auf
das Verhältnis der englischen Rohkautschuk-Ausfuhr zur -Einfuhr
soll hier nur ganz kurz eingegangen werden, und zwar rein zahlengemäß ohne nähere Bezugnahme auf den Zusammenhang des Einfuhrüberschusses zum englischen Konsum, zu den Stocks usw.

Der Einfuhrüberschuß berechnet sich wie folgt (Mengen in tons):

	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhrüberschuß
1913	70 287	45 012	25 275
1919	101 892	59 220	42 672
1920	110 800	53 955	56 845
1921	84 960	42 873	42 087
1922	63 876	52 729	11 147

Der Einfuhrüberschuß machte aus

1913: 36 % der Einfuhr und 56 % der Ausfuhr
1919: 42 % „ „ „ 72 % „ „
1920: 51 % „ „ „ 105 % „ „
1921: 50 % „ „ „ 99 % „ „
1922: 17 % „ „ „ 21 % „ „

Wie man sieht, hat sich die Sachlage im vergangenen Jahre wesentlich gebessert.

Man sollte aber hieraus keine trügerischen Schlußfolgerungen ziehen, was eine Wiederbelebung des englischen Gummimarktes im früheren Maße betrifft. Denn wird die Deckung des amerikanischen Bedarfes unmittelbar durch die ostasiatischen Märkte auch ganz außer acht gelassen, so wäre doch zu bedenken, daß auch das europäische Festland immer mehr dazu hinneigt, diesem Beispiele der Vereinigten Staaten zu folgen und London auszuschalten, was eben ganz natürlich ist. Das gilt im besonderen für Deutschland und den Hamburger Markt, von dessen Zukunft man sich viel versprechen darf, auch im Hinblick auf die doch wohl bald kommende Neuerschließung der russischen Wirtschaft. A. D.

Verwendung von Gummi in der Luftfahrt-Industrie.

Von Hauptmann a. D. Dr. **Hildebrandt.**

Am 8. August 1709 stieg zu Lissabon in Gegenwart des Königs und seines Hofes das erste Luftfahrzeug frei in die Lüfte, umjubelt von einer begeisterten Menge, die dem Erfinder, dem aus Santos in der brasilianischen Provinz Sao Paulo stammenden Jesuitenpater Bartholomäus Laurenzo de Gusmao, die Beinamen „Voador" (Flieger) und „Passarola" (Vogel) gaben. Die neue Erfindung hat sich aber zunächst nicht durchsetzen können. Erst den beiden Brüdern Josef und Stefan Montgolfier gelang es, den „Luftballon" populär zu machen, was die Franzosen, ihrer Eigenart entsprechend, anderen Völkern keinen Ruhm zu gönnen, zum Anlaß genommen haben, ihren Landsleuten überhaupt die Ehre dieser Erfindung zuzusprechen und den Namen „Montgolfière" für den Ballon in der Welt zur Anerkennung zu bringen. 1766 hatte der englische Gelehrte Cavendish die Entdeckung des Wasserstoffgases gemacht und festgestellt, daß es weit leichter als Luft ist. Ein Landsmann von ihm, Dr. Black, faßte darauf schon 1777 den Plan, mit dem neuen Gas, „air inflammable" von ihm genannt, Körper zu füllen und durch richtige Abmessung ihres Volumens in der Luft zum Steigen zu bringen. Jedoch gelang es erst Leo Cavallo 1781, kleine mit Wasserstoff gefüllte Behälter in die Luft zu heben. Am 5. Juni 1783 ließen dann die Brüder Montgolfier in ihrer Heimat Annonay einen kugelförmigen Ballon von 34 Meter Umfang, aus Papier gefertigt, nachdem sie durch ein Feuer aus Stroh und Wolle die Luft im Innern stark erhitzt hatten, bis auf 300 Meter hoch.

Dank der Vorversuche von Cavendish, Black und Cavallo war der Vorgang beim Steigen der Ballone genau bekannt. Man wußte, daß es die Leichtigkeit der erwärmten Luft war, die den Körper zum Aufstieg brachte, man wußte, daß das viel leichtere Wasserstoffgas gestattete, die Körper kleiner zu machen, und endlich kannte man die Eigenschaften der Gase, mehr oder weniger schnell aus der sie umschließenden Stoffhülle zu entweichen. Um dies zu verstehen, ist es nötig, einige theoretische Erwägungen einzuschalten. Für das Emporsteigen von Luftballonen ist das Gesetz des griechischen Gelehrten Archimedes maßgebend, der schon vor Christi Geburt folgendes aufstellte: „Jeder in eine Flüssigkeit getauchte Körper wird in dieser mit einer Kraft nach oben getrieben, die gleich ist dem Gewichte der von ihm verdrängten Flüssigkeit". Hieraus folgt, daß ein Körper mit gleichem spezifischen Gewicht überall in der Masse zu verharren vermag — er ist an allen Orten im Gleichgewicht —, mit größerem aber zu Boden sinkt, mit kleinerem jedoch an die Oberfläche getrieben wird. Dieser Grundsatz läßt sich auf alle Gase und demnach auf auch die atmosphärische Luft ausdehnen. Ein Aerostat, wie die mit Gas gefüllten Luftfahrzeuge auch heißen, vermag also nur dann sich in die Höhe zu erheben, wenn er mit allem Gewicht leichter ist als die gesamte Luft, die er verdrängt.

Durch die „Diffusion" geht nun andauernd Gas durch den Stoff. Das bekannteste Experiment zur Erläuterung der Diffusion ist folgendes: Wenn man in zwei durch eine poröse Scheidewand getrennten Abteilungen eines geschlossenen Gefäßes zwei verschiedene unter demselben Druck stehende Gase bringt, so vermischen sich diese nach einer gewissen Zeit völlig miteinander, auch wenn das schwerere Gas sich in der unteren Abteilung befindet. Hieraus folgt, daß das in einem Ballon eingeschlossene Gas andauernd durch die Hülle entweicht und durch schwerere atmosphärische Luft ersetzt wird. Durch diese Verschlechterung des Füllgases tritt fortwährend eine Gewichtszunahme des Aerostaten ein, die den „Auftrieb", also die Steigfähigkeit, vermindert. Die Fahrtdauer wird demnach herabgemindert durch die Diffusion des Füllgases. Aus diesem Grunde mußte das Augenmerk darauf gerichtet werden, die Hülle der gasgetragenen Fahrzeuge möglichst gasdicht zu machen. Und das gelang durch Gummierung. Die Brüder Robert in Frankreich, denen es gelungen war, den Kautschuk zu lösen, machten darauf aufmerksam, daß dieser ein ausgezeichnetes Dichtungsmittel ist, mit dem man den Stoff bestreichen und dadurch die Diffusion der Gase auf ein Minimum beschränken könne. Am 29. August 1783 stieg auf dem Champ de Mars vor den Toren von Paris der erste Ballon auf, der aus Stoff hergestellt war und den man mit gelöstem Kautschuk dicht gemacht hatte. Bis zum heutigen Tage hat man für Gummi als Dichtungsmittel noch keinen gleichwertigen Ersatz gefunden. Zwar waren auch die mit heiß gemachtem Leinölfirnis überstrichenen Stoffe ausgezeichnet gasdicht, aber aus den verschiedenen praktischen Gründen, namentlich der Klebrigkeit des gefirnißten Stoffes halber, ist der teuerere Kautschuk doch vorherrschend geblieben. In Frankreich allerdings blieb man noch bis in die neuere Zeit beim Firnis. In Deutschland aber begann man in den neunziger Jahren mit der Herstellung der gummierten Ballonstoffe. Namentlich fanden wir Luftfahrer großes Verständnis für unsere Liebe zur Luftfahrt bei Geheimrat Seligmann von der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie zu Hannover. Vorher schon war es die Ballonfabrik von August Riedinger in Augsburg,

jetzt Aktien-Gesellschaft unter Leitung des seit Gründung in ihr tätigen Mitbesitzers Kommerzienrat Johannes Scherle, die als erstes Werk der Welt sich regelmäßig der gummierten Stoffe zur Herstellung der Luftfahrzeuge bedient hat. Die Gummiwarenfabrik A.-G. Metzeler & Co., München, die schon genannte Hannoversche Fabrik, die Firma Franz Clouth, A.-G., Köln, und später auch die Vereinigten Gummiwaren-Fabriken Harburg-Wien, vorm. Menier-J. N. Reithoffer, jetzt Harburger Gummiwarenfabrik Phönix, A.-G., Harburg a. Elbe, nahmen die Anfertigung der gummierten Stoffe auf. Die Ballonstoffe werden gelb gefärbt, weil es sich herausgestellt hat, daß durch den Einfluß der Lichtstrahlen allmähliche Zersetzung des Gummis eintritt. Dieser Zersetzung wirkt man entgegen durch Färben der Hülle außen mit Chromgelb, das die der sehr empfindlichen Gummischicht schädlichen ultravioletten Strahlen absorbiert. Während des Krieges sind, wie der ausgezeichneten Festschrift der A. Riedinger Ballonfabrik A.-G., Augsburg, zum 25jährigen Jubiläum entnommen sein mag, noch andere Färbungen angewendet worden, hauptsächlich auch um zu vermeiden, daß der Ballon in der Luft oder im Gelände auffällt. Die Erfahrungen mit diesen Färbungen, mit Ausnahme der olivgrünen, waren jedoch schlecht, da die Gummischicht solcher Stoffe infolge Lichteinwirkung in kurzer Zeit unbrauchbar wurde. Aus diesem Grunde wurde die Grundfarbe gelb beibehalten und noch mit schwarz oder gleichzeitig mit verschiedenen Farben und Mustern überdruckt.

Die Gewichte richten sich danach, wieviel Lagen Stoffe, gummierte und ungummierte, man verwenden muß. Für kleinere Ballone genügen einfache Stoffe von 180 bis 200 Gramm Gewicht je Quadratmeter. Kugelballone für Freifahrten bestehen aus einer doppelten Lage Stoff von etwa 300 bis 380 Gramm je Quadratmeter bei einer Festigkeit von 800 bis 1000 kg je Meter Breite, Stoffe für Luftschiffe wiegen 500 Gramm je Quadratmeter bei einer Festigkeit von 2000 kg je Meter Breite. Die zulässige Diffusion eines neuen gummierten Stoffes darf 0,15 ccm je Sekunde und Quadratmeter nicht übersteigen.

Gummi findet auch Anwendung an dem am höchsten Punkte der Ballonhülle sitzenden Ventil. Der Ventilteller wird mittels gespannter, an Bügeln aufgehängter Spiralfedern an den mit einem Gummiring armierten Sitz gepreßt. Mit Gummi-Zwischenringen wird dann die Ballonhülle an den Ventilsitz gepreßt.

Sehr vielseitig sind die zur Verwendung kommenden Ballone. Kleinere Kugelballone dienen bei ruhigem Wetter zu Reklamezwecken. Um den Aequator wird ein abnehmbares Band gelegt, das die Reklame-Inschrift trägt. Dann gibt es Fesselballone, die entweder militärischen Aufklärungs- oder topographischen Zwecken dienen oder auch dem Publikum bei Ausstellungen, Jahrmärkten usw. Gelegenheit geben, sich die Erde einmal von oben anzusehen. Für freie Fahrten dient nur der Kugelballon. Kleinere Fesselballone werden in der Aerologie, der Wissenschaft, die sich mit der Erforschung der höheren Schichten der Atmosphäre beschäftigt, bis zu etwa 2000 Meter Höhe verwandt. Die Artillerie bedient sich kleinerer Kugelballone von 14 bis 33 cbm Inhalt für Zielzwecke. In den Manövern wurden vor dem Kriege kleine Fesselballone für Signalzwecke benutzt. Die betreffenden Zeichen wurden durch kleine Kugeln und Zylinder oder mittels Flaggen gegeben, die am Schwanze der Drachenballone befestigt wurden. Endlich gibt es noch Fesselballone, die dem Hochnehmen der Antennen für die drahtlose Telegraphie dienen.

Als die Zeppelinschen Luftschiffe der Welt bewiesen, daß Luftfahrzeuge nach des Menschen Willen die Lüfte durchfliegen konnten, da begann eine neue Blüte der Fabrikation gummierter Ballonstoffe. Fast alle Luftschiffe der Welt bedienten sich des nur in Deutschland in der notwendigen Güte hergestellten gummierten Stoffes. Wurde doch sogar das erste Luftschiff der Brüder Lebaudy „Le Jaune" nach dem bei ihm in Frankreich zum ersten Male verwandten Continental-Ballonstoff genannt. Die hervorragende Güte zwang die Franzosen auch, ihre weiteren Luftschiffe aus diesem Stoff zu bauen, wie dies ebenso in der Schweiz, in Belgien, Rußland, und Italien geschah. Daß die deutschen Luftschiffe sämtlich aus gummiertem Ballonstoff erbaut waren, ist selbstverständlich, soweit nicht tierische Stoffe, die sogenannten Goldschlägerhäute, verwendet wurden. Die Luftschiffe von Zeppelin, Parseval, der Militärverwaltung, Siemens-Schuckert, Ruthenberg, Suchard, Veeh usw. hatten sämtlich gummierten Stoff für die Gashülle.

Schließlich sind noch die aus reinem Gummi gefertigten sogenannten „Assmannschen Registrierballone" zu erwähnen. Da die atmosphärische Luft mit zunehmender Höhe immer dünner wird, so nimmt nach dem oben erläuterten Gesetze auch die Steigfähigkeit der Ballone mit der Höhe ab. In Meereshöhe beträgt der „Auftrieb" des Wasserstoffgases 1,17, in 3000 Meter nur noch 0,83, in 10 000 Meter 0,56, in 15 000 Meter nur noch 0,12 kg. Wenn man nun eine Hülle für die Registrierballone nimmt, die sich unter dem abnehmenden Luftdruck auszudehnen vermag, so wächst natürlich mit zunehmender Größe des Ballons auch der Auftrieb. Es ist demnach die Möglichkeit gegeben, größere Höhen zu erreichen. Die aus bester Qualität gefertigten dünnen Gummihaut-Ballone lassen eine Ausdehnung auf das Doppelte ihres ursprünglichen Durchmessers zu, entsprechend einer achtfachen Volumenvergrößerung. Wie in der Riedingerschen Festschrift zu lesen ist, kann ein solcher Ballon von 2 Meter Durchmesser, der nur soweit gefüllt wird, daß er einen Auftrieb von 1 kg erhält, entsprechend 2,6 cbm Inhalt, fast eine Höhe von 20 000 Meter erreichen. Mit 500 Gramm belastet, erreicht er 18 000 Meter, mit einem Kilogramm 17 000 Meter. Das Gewicht eines solchen Gummiballons beträgt bei 1000 mm Durchmesser 620 Gramm, bei 2000 mm 2100, bei 3000 mm 2800 Gramm.

War auf diese Weise die Verwendung des deutschen gummierten Ballonstoffes bei allen Arten von Ballonen in der ganzen aeronautischen Welt eingeführt, so wurde er auch von Anfang an bei den Motorflugzeugen benutzt. Die Franzosen warteten hier nicht erst die Erfahrungen der deutschen Flieger ab. Wie aus der Broschüre „Hoch in den Lüften" zu entnehmen ist, haben schon die ersten französischen Flieger für die Flügelbespannung ihrer Flugzeuge den Ballonstoff der Continental verwandt. So die Brüder Voisin, Blériot, der am 25. Juli 1909 als erster den Kanal von Calais nach Dover in seinem Eindecker überflogen hat und die Brüder Henri und Maurice Farman. Auch die Gesellschaft „Astra", die in Billancourt die Wright-Doppeldecker baute, bediente sich des gummierten Stoffes zur Bespannung der Flügel. Von den deutschen Fliegern benutzten den gummierten Ballonstoff Dr. ing. h. c. August Euler (später Unterstaatssekretär des Reichsluftamtes), v. Gorrissen, Behrend, Lindpaintner, Thelen, Jeannin, Laitsch, Hirth, Büchner, Mackenthun u. a.

Außer den gummierten Stoffen, die ja schließlich den Hauptteil der aus der Gummibranche hervorgegangenen Fabrikation für die Luftfahrt darstellen, sind natürlich noch eine ganze Reihe sonstiger Gummi-Erzeugnisse erforderlich. In der „Gummi-Zeitung" ist darauf wiederholt hingewiesen worden. So kommen eine ganze Anzahl Gummidichtungen, Gummiringe, Gummibänder, Gummischnüre in Frage. Bekannt sind ferner die verschiedenen Formen von Gummibuffer mit und ohne Einlagen in den zweckmäßigsten Fassons zur Aufhebung von Stößen beim Landen und zur Schonung von Gestellen und Chassis. Auch wird jeder Fachmann und Laie sich der Gummibereifungen erinnern, die zunächst aus Vollgummi, dann aus sogenannten Polsterreifen, nunmehr aber durchweg aus Pneumatiks bestehen. Es gibt ganz besondere Abmessungen dieser Bereifungen, die besonders für die Luftfahrt fabriziert werden. Natürlich spielt auch eine zweckmäßige Bekleidung eine nicht unwichtige Rolle in der Luftschiffahrt. Nicht erst seit heute, wo Lederbekleidungen fast unerschwinglich im Preise gestiegen sind, sondern bereits vor geraumer Zeit bediente man sich der aus gummierten Stoffen gefertigten Gummikapes, Gummimäntel, Gummihauben, Gummihüte, Gummibeinkleider usw., wenn man in die Lüfte stieg. Auch die Aufbewahrung von Getränken und Speisen in gummierten Beuteln und andere Reisenotwendigkeiten in solchen Behältnissen zeugen davon, daß die Gummi-Industrie bei der Luftfahrt eingespannt wird. Zur Verpackung von Frei- und Fessel-, wie auch Kugel- und Registrierballonen finden Gummibeutel ebenfalls Verwendung, weil sie vor Feuchtigkeit schützen. Neuerdings tritt auch bei den motorlosen Flugapparaten das Gummiseil als Startseil in Anwendung. Derartige Seile hat man bereits früher auch bei Frei- und Fesselballonen und bei Fallschirmen benutzt. Uebrigens ist auch bei der Fallschirmherstellung und Verpackung Gummi ein wesentlicher Artikel. Bedenkt man weiterhin, daß für Versuchs- und wissenschaftliche Zwecke ebenfalls zahlreiches Gummimaterial Verwendung findet, so kann man verstehen, daß die deutsche Gummi-Industrie der Luftfahrt und ihrer Entwicklung das größte Interesse entgegenbringt.

Leider ist durch den Versailler Vertrag unsere Luftfahrt stark gehemmt. Nur wenige Flugzeuge werden gebaut, da der Bedarf für die wenigen, nur im Sommer im Betriebe befindlichen Luftverkehrslinien gering ist. Einschränkende Bestimmungen hemmen uns an allen Ecken und Enden. Auch die Gleit- und Segelflugzeug-Industrie hat sich noch nicht so entwickeln können, wie man es eigentlich hoffte, angesichts der Tatsache, daß der Segelflug deutschem Erfindergeist, deutscher Energie zu danken ist. Erst nachdem unsere in der Rhön erzielten Erfolge bekannt geworden waren, erst nachdem unsere Professoren die Theorien des Segelfluges der Welt bekannt gegeben haben — ob das sehr klug war, wage ich zu bezweifeln! — da versuchten auch Flieger anderer Nationen, Erfolge zu erzielen. Nach deutschem Geld gerechnet, werden in anderen

Ländern, namentlich in Frankreich, Milliarden angewandt, um uns die Siegespalme zu entreißen. Wir haben so wenig Geld, daß wir nicht einmal den gummierten Ballonstoff zur Bespannung der motorlosen Vögel benutzen können! Selbst die so notwendigen Start-Gummiseile können sich die wenigsten leisten. Und dennoch fliegt der deutsche Aar unbekümmert um das Krähen des gallischen Hahnes. Er weiß, daß die Zeit doch kommen wird, in der er im hellen Sonnenglanz wieder ruhig seine Kreise ziehen darf. Das wissen auch die Franzosen. Deshalb fordern sie gegen alles Gesetz und Recht das strikte Verbot aller deutschen Luftfahrt! Gleichgültig ist es ihnen, mag damit auch jeder Weltfortschritt in der Luftfahrt gehemmt werden! — Natürlich wird auch die deutsche Gummiindustrie alles daransetzen, ihren durch Warengüte und gewissenhafte Herstellung errungenen Platz in der Welt zu behaupten.

Allerhand aus der Branche.

Schmelzöfendichtungen. Bei einigen Systemen Schmelzöfen, namentlich bei kleineren, den Gewerbetreibenden und Handwerkern dienenden Schmelzöfen, werden Dichtungen benutzt, die in nutenförmigen Vertiefungen liegen und in der Regel aus Asbest in Form von gedrehten Fäden oder Schnur bzw. Packung bestehen. Diese Asbestdichtungen müssen von Zeit zu Zeit ausgewechselt werden. Man kann den Besitzern von kleinen Schmelzöfen mit Dichtungen nur empfehlen, sich selbst der an und für sich einfachen Arbeit der Einlegung einer neuen Dichtung zu unterziehen. In jedem technischen Geschäfte sind Asbestfäden oder ist Asbestschnur zu erhalten, wobei darauf zu sehen ist, daß möglichst reine Qualität genommen wird, da die Ansprüche eines Schmelzofens gegenüber der Dichtung erheblich sind. In die gereinigte Nute wird der Asbestfaden hineingezwängt und möglichst dicht zusammengestopft, wobei zu beachten ist, daß auch tatsächlich eine Dichtung entsteht. Die vielfach beliebte Vornahme von Stopfungen mit anderen Materialien als Asbest ist zu vermeiden, da anderes Material nicht feuerbeständig genug ist. Von der sorgfältigen Abdichtung hängt natürlich die Funktion des Schmelzofens in besonderem Maße ab. Bei dieser Gelegenheit sei auch daran erinnert, daß Asbesttiegel für Schmelzzwecke Verwendung finden, natürlich nur in ganz primitiver Weise. Immerhin kommen solche Asbesttiegel, Asbestschalen mit halbkugelförmiger Vertiefung von etwa 50 mm Durchmesser, in den letzten Jahren in immer größerer Menge zur Verwendung. Der Fachmann wird sich wundern, daß an dieser Stelle solche verhältnismäßig einfache und allenthalben bekannte Sachen besprochen und beschrieben werden. Der Grund hierfür liegt aber darin, daß seit dem sprunghaften Anwachsen von Goldaufkaufstellen im Reiche, die in einzelnen Städten nach Hunderten zählen, Schmelzöfen und Schmelztiegel für das Ausschmelzen von Gold, Silber und anderen Metallen in Tausenden von Exemplaren in Benutzung sind. Diese Gold- und Metallschmelzen brauchen Asbest in mancherlei Form, so daß sich für unsere Geschäftsleute hier ein weiteres Arbeitsgebiet aufgeschlossen hat.

Gasblasen und Gasbeutel. Eine zeitlang waren die Umsätze in Gasabsperrblasen, Gasbeuteln und Gasaufbewahrungsblasen nur sehr gering. Die elektrische Energie überholte die Gasquellen nicht nur in der Beleuchtung, sondern auch in der Krafterzeugung. Mit der weiteren Entwicklung der Groß- und Klein-Gaskraftmaschinen hat sich aber eine Wandlung eingestellt, so daß die Nachfrage nach Gasblasen und Gasbeuteln recht rege geworden ist. Daß wieder mehr Gasabsperrblasen benötigt werden, hat seinen Grund vor allem darin, daß man für diesen Zweck auf Schweineblasen verzichten mußte, weil diese anderweitig Verwendung fanden und mit der Steigerung der Fleischpreise entsprechend mitgingen. So erinnerten sich die Gasfabriken und Installationsfirmen der früher fast ausschließlich verwendeten Gasbeutel in den verschiedenen Abmessungen, die ja in der Branche hinlänglich bekannt sind. Mehrfach hat man außer Patentgummiblasen auch Paragummiblasen gearbeitet, ohne dabei aber einen größeren Vorteil zugunsten der einen oder anderen Qualität ausfindig machen zu können. Auch die Umlegung mit einem Stoffnetz zum Schutz gegen äußere Einflüsse hat sich weniger bewährt. So ist man denn dazu übergegangen, wieder rote oder schwarze Gummiblasen als Gasabsperrblasen in den Handel zu bringen, die man schon vor Jahr und Tag kannte. Auch die flachen und ovalen Gasbeutel aus grauem oder rotem Gummi, teilweise mit Stoff- oder Asbestumlage, sind in der letzten Zeit durch die Verbreitung der Gaskraftmaschinen wieder mehr in den Verkaufsbereich unserer Branche gekommen. Die für die verschiedenen Pferdestärken von ½ bis 30 und höher variierenden Größen werden an Hand bestimmter Normen gefertigt, die allerdings bei den verschiedenen Fabriken etwas von einander abweichen. Im allgemeinen sind Gasbeutel auch bei uns genügend bekannt. Weniger bekannt dagegen sind die sogenannten Gasblasen, schwarze Patentgummiblasen, auch Oxygenblasen genannt, die zum Transport und zur Aufbewahrung von Sauerstoffgas Verwendung finden. Durch die Wohnungsnot ist mancher Hauswirt und Mieter gezwungen, sich wieder seine eigene Gaserzeugungsanlage herzustellen. Namentlich auf dem Lande. Außerdem aber erleichtern die hohen Preise für Retortengas und elektrisches Licht den Wiedereingang von Sauerstoffgas, dem Oxygengas. Die Gummibehälter für dieses Sauerstoffgas sind aus verschieden dicken Platten geschnitten. Auch hier findet man einen Stoffüberzug als Schutz. Die Blasen fassen 5 bis 50 Liter Inhalt. Sie besitzen Schlauchansätze und Metall- oder Hartgummihähne.

Hartgummiwaren. Durch mancherlei Einwirkungen, nicht zuletzt auch durch die Preisfrage, hat die Nachfrage nach Hartgummiwaren gelitten, soweit sie für den täglichen Gebrauch in Frage kommen. Selbstverständlich werden Hartgummiwaren in Form von z. B. Akkumulatorenkästen, Isolatoren, Material für elektrische Anlagen u. dgl. nach wie vor verwendet. Aber in manchen Verbraucherkreisen hat man den Bedarf von Hartgummierzeugnissen z. B. im Inlande stark eingeschränkt. Man braucht nur einmal auf Hartgummikämme, Rauchutensilien usw. hinzuweisen, die durch Holz, Metall, Bein und andere Stoffe ersetzt werden, weil der Verbraucher nicht mehr in der Lage ist, die geforderten Notierungen anzulegen. Nach und nach hat man aber einsehen gelernt, daß Hartgummi nicht oder doch nur sehr schwer ersetzt werden kann. Im Verbrauche erweist sich die Haltbarkeit und Dauerhaftigkeit der Hartgummiwaren gegenüber anderen Materialien am deutlichsten. Dazu tritt, daß auch andere Stoffe im Preise erheblich in die Höhe gegangen sind. Man darf mit Befriedigung feststellen, daß Hartgummi als täglicher Verbrauchsartikel wieder mehr in den Vordergrund tritt. So ist im Augenblick die Nachfrage nach Hartgummispitzen für Bruyèrepfeifen eine erhebliche, da die Raucher festgestellt haben, daß Hartgummi doch das Haltbarste ist und Stein und Bein, Holz u. dgl. an Lebensdauer überragt. Dasselbe läßt sich auch in Hartgummikämmen beobachten, wo die Nachfrage einige Zeit hindurch nur sehr gering war. Jetzt, wo teilweise eine geringfügige Preisermäßigung eingetreten ist, während andere Artikel ihre Notierungen hinaufsetzen mußten, ist der Hartgummikamm nicht mehr so teuer als vor Wochen, wo er 3000, ja 4000 Mark und mehr kostete. Jedenfalls kann man wieder einmal feststellen, daß die Welt ohne Gummi nicht auszukommen vermag. Daß das gerade auch auf dem Gebiete des täglichen Bedarfes zu konstatieren ist, sollte unsere Geschäftsleute veranlassen, Hartgummiwaren auch für die erwähnten Zwecke nachdrücklichst zu beachten.

Vom Weinbau kommt eine schlechte Nachricht. Die unerwartete Kälte zu Anfang April, die selbst im Rhein-, Mosel-, Saar- und Pfalzgau bis 5 Grad unter Null zeigte, hat den Reben sehr geschadet. Die Haupttriebe sind größtenteils erfroren. Die Weintrinker haben mit wenig guten Aussichten für ein Weinjahr zu rechnen. Die Hoffnung steht nur noch auf den Nebentrieben, die sich nun entwickeln müssen, die aber natürlich Krankheiten und Infektionen weit leichter zugänglich sind, als die starken Haupttriebe. Es ist zu befürchten, daß die Weinberge in diesem Jahre mit allerlei Epidemien behaftet sein werden. Deshalb tritt die Notwendigkeit an die Weinbauern heran, sich beizeiten mit den für die Bekämpfung der Reblaus- und anderen Plagen notwendigen Werkzeugen zu versehen, Reparaturen an den Spritzen vorzunehmen und für schnellsten Ersatz lädierter Spritzenmembrane und Gummischläuche bemüht zu bleiben. Hiermit ist für unsere Branche ein sicherlich nicht zu verachtendes Geschäft verbunden. Wer bisher mit Weinbergsgerätschaften unserer Branche gehandelt hat, soll sich beeilen, mit den Verbrauchern in Verbindung zu gelangen. Aber auch solche Firmen unserer Industrie, die bisher noch nicht mit Weinbauern gearbeitet haben, sollten es sich angelegen sein lassen, sich um das Geschäft zu kümmern. Denn schließlich kauft der Weingutsbesitzer nicht allein Reblausspritzen nebst Zubehör, sondern auch mancherlei andere Fabrikate: Weinschläuche, Gummisohlen für die Kelterei, gummierte Stoffe, Gummibekleidungen, Probier- und Laboratoriumsschläuche, Gummipfropfen usw.

Ueber die Wärmeersparnis durch Isolierungen herrscht in unserer Branche, obgleich der Vertrieb von Isoliermaterialien meist in deren Händen liegt, noch recht viel Unklarheit. Bisher nahm man vielfach an, daß Kieselgur und Asbest die besten Isoliermaterialien für Dampfkesselrohre und Dampfkessel, wie überhaupt für Wärmeleitungen seien. Das ist aber nicht der Fall. Denn Asbestschnur hat nur eine Isolierfähigkeit von 44 Prozent, während die in früheren

Zeiten fast ausschließlich angewandte Isolierung mit Strohseilen und Lehm gar nur 36 Prozent Isolierfähigkeit gegen Wärmeeinflüsse besitzt. Besser als Lehm, Stroh und Asbest isoliert Kieselgur, nämlich 58 Prozent. Es ist aber bei weitem noch nicht das günstigste und rationell am besten verwertbare Isoliermaterial. Dieses besteht vielmehr aus bandagiertem Filz, 84 Prozent, und aus gebrannter Kieselgur mit Haaren durchmengt, 74 Prozent. Korkschalen dagegen isolieren zu etwa 65 Prozent. In allen Fällen erhöht die Wirkungskraft der Isolierung eine feste Bandage aus Nessel, Jute, auch aus Dachpappe und anderen Stoffen. Heute sind alle diese Materialien natürlich im Preise recht hoch. Vor allem sind Korkplatten und auch Filzplatten fast unerschwinglich geworden. Natürlich sind auch Kieselgur und vor allem Haare nicht billig. Es ist aber empfehlenswert, sich diesen Ingredenzien für Wärmeisolierungen weit mehr zuzuwenden als bisher. Merkwürdig erscheint die geringe Isolierfähigkeit des Asbestes, der aber doch gerade an wichtigen Isolierstellen nicht fehlen darf, nämlich dann, wenn es sich um hohe Temperaturen oder um überhitzten Dampf handelt. Es ist deshalb wertvoll, zu wissen, daß durch die Beimischung von Asbestmehl, Asbestfäden, Asbestabfällen zu den Kieselgur-Haarmengen eine Verschlechterung der Isolierfähigkeit nicht herbeigeführt wird. In der Regel isoliert man etwa 2 cm dick. Auf Grund dieser Schicht sind auch die obigen Zahlen festgestellt worden.

Das chirurgische Geschäft in Polen.

Ein Leser in Warschau sendet uns folgenden Bericht über die chirurgische Gummiwarenbranche in Polen:

„Die Lage der chirurgischen Gummiwarenbranche in bezug auf Absatzfähigkeit muß man als günstig für die Firmen bezeichnen, die eine konkurrenzfähige Ware in prima Ausführung liefern. Im Lande selbst sind in dieser Branche keine eigenen Fabriken, so daß daher bis auf weiteres der Verbrauch auf Einfuhr angewiesen ist. Leider haben sich auch im chirurgischen Gummiwarenhandel Mißstände bemerkbar gemacht, die darauf zurückzuführen sind, daß die Großhändler in keiner Vereinigung zusammengeschlossen sind, um die Preisbildung zu regulieren. Ohne Preisregulierung kann auch bei uns im valutaschwachen Land der eine oder andere Großhändler eines schönen Tages vor die Tatsache gestellt sein, wegen Mangel an Kapital überhaupt nicht mehr kaufen zu können.

Die Fehler der offenen Preisbildung haben bis heute manchem Großhändler bereits sehr arge Enttäuschung gebracht, da er, wenn er sein Lager neuassortieren mußte, sich bei Bestellung vor die Tatsache gestellt sah, daß er auch nicht im entferntesten für die verkaufte Ware, in vielen Fällen noch nicht 50 Prozent, neue Ware einkaufen kann.

Um nun den Handel der Branche in gesunde Bahnen zu bringen, sind sowohl die Großhändler als auch die Agenten, die in der Branche Vertreter sind, zusammengekommen, um eine Vereinigung für den Handel in der chirurgischen Gummiwarenbranche ins Leben zu rufen. Die Vereinigung soll sich in einer gesunden Preisbildung, wie überhaupt in einer Vereinheitlichung des Geschäfts in der Branche auswirken. Als erstes wurde der Beschluß gefaßt, daß man die Preiskonvention der chirurgischen Gummiwarenfabriken davon in Kenntnis setzen wird, daß auch in unserem Lande eine Vereinigung des Branchenhandels ins Leben gerufen ist, die auch mit Auskünften auf Gegenseitigkeit zu Diensten stehen wird.

Dem Vorstand der Vereinigung gehören außer Großhändlern auch die Vertreter nachstehender Fabriken an: Continental Hannover, Dietsch & Illgen, Zeulenroda, Otto Dillner, Leipzig, Hannoversche Gummiwerke „Excelsior“ Akt.-Ges., Hannover, Phil. Penin Akt.-Ges., Berlin-Leipzig, Vulkan-Werke Akt.-Ges., Leipzig.

Die Vereinigung soll und will außerdem auch darauf hinwirken, daß den Firmen der Branche, die nicht der Konvention angehören, mit der Außenseiterpolitik das Geschäft verlegt wird. Die Mitglieder der Vereinigung sollen nur bei der Fabrik bzw. den Vertretern kaufen, die der Konvention angehören. Sie können laut Satzungsbestimmungen bei Außenseitern nicht kaufen.

Die Vereinigung bildet eine Kommission, die die Richtpreise für den Großhandel festsetzt, so daß die Verkaufsrichtpreise mit dem jeweiligen gültigen Einkaufspreise in Einklang gebracht werden. Dadurch wird erreicht, daß der Handel vor ernstlichen Schäden geschützt wird, da die festgesetzten Großverkaufspreise mindestens den Preis erreichen sollen, um sich neu einzudecken.

Das Material für Großrichtverkaufspreise wird der Vereinigung von den Vertretern der Vereinigung zugestellt.“

Handels- und Agentur-Haus Hermann Lande,
Warschau-Marszalkowska Nr. 62
Vertreter der Firma Dietsch & Illgen, Zeulenroda (Thüringen).

Referate.

Shepard, Norman, A. und Stanley Krall, **Studien über Kautschuk-Vulkanisation. Beziehungen zwischen dem chemischen und dem physikalischen Vulkanisationsgrad bei Anwesenheit gewisser organischer Beschleuniger.**

(Nach „The Journal of Industrial and Engineering Chemistry“, Oktober 1922, Seite 951 ff.

Das Probegemisch bestand aus 40 Teilen Crepes erster Sorte, 48 Teilen Zinkoxyd und 3 Teilen Schwefel, als Beschleuniger dienten solche Mengen Hexamethylentetramin, p-Nitrosodimethylanilin, Aldehydammoniak und Thiokarbanilid, daß bei einer Vulkanisationszeit von 60 Minuten bei 287° F (141,7° C) gleiche physikalische Vulkanisationsbedingungen, durch Dehnungsversuche ermittelt, eintraten.

Um diese Bedingungen herzustellen, benötigte obige Masse folgende Teile an Beschleunigern: 0,5 Hexamethylentetramin, 0,25 Paranitrosodimethylanilin, 0,75 Aldehydammoniak und 1,5 Thiokarbanilid. Die Vulkanisationskoeffizienten dieser Probe-60 Minuten-Vulkanisationen waren 0,87-1,03-0,98 und 1,38, die Vulkanisate zeigten keine Uebereinstimmung im Gehalt an gebundenem Schwefel, die Schwankungen betrugen von 5 bis 58,6 Prozent, berechnet auf den Gehalt an Beschleuniger, das heißt der chemische Vulkanisationsgrad ist kein Merkzeichen für den physikalischen Grad der Vulkanisation. Alle vier Beschleuniger, welche mit Schwefel sich während der Vulkanisation verbanden, bilden nicht beim Erhitzen mit Xylen unter gleichen Bedingungen unlösliche Reaktionsprodukte, welche die Bestimmung des gebundenen Schwefels ernstlich verhindern könnten.

Seit einer Reihe Jahre bilden das Für und Wider der Beziehungen zwischen dem Dehnungswert und dem Vulkanisationskoeffizienten als Maß für den Vulkanisationsgrad den Gegenstand lebhafter Auseinandersetzungen. Weber betonte 1902 (Chemistry of India Rubber, Seite 93) daß zwei verschiedene Vulkanisate, welche aber aus demselben Rohkautschuk angefertigt waren, wohl gleiche Vulkanisationskoeffizienten aufweisen könnten, daß jedoch durchaus nicht deshalb auch auf gleiche physikalische Konstanten dieser Vulkanisate geschlossen werden dürfte. Weber war der Ansicht, wechselnde mechanische Behandlung der Kautschukmassen, Veränderungen der Temperatur und der Vulkanisationszeit beeinflußten die physikalische Wirkung des Vulkanisationsprozesses, übten jedoch keinen entsprechenden Einfluß auf die chemische Seite dieses Prozesses aus. Axelrod („Gummi-Zeitung“ 1909, Seite 352) erhielt Werte, welche die Meinung Webers unterstützten, daß durch die Vulkanisationshitze lediglich die physikalischen Eigenschaften des Vulkanisats stark beeinflußt werden. Beim Vulkanisieren bis zum gleichen Koeffizienten, jedoch bei verschiedenen Hitzegraden, fand Axelrod bemerkliche Unterschiede in der Belastungsgröße, welche erforderlich war, eine bestimmte Dehnung in zwei Vulkanisaten zu erzielen. Schidrowitz veröffentlichte 1914 („Rubber Industry“, Seite 212), ein systematisches Verfahren zur Kautschukprüfung und stellte den Begriff „Höchstvulkanisation“, gegründet auf Dehnungsversuche, auf. Er kam zum Schluß, daß der Vulkanisationsprozeß sicher dargestellt werden kann mittels einer Reihe Dehnungskurven, sowie daß der Vulkanisationsgrad einer gegebenen Mischung bei gegebener Zeit sich durch die entsprechende Kurve kennzeichnet. Stevens bezeichnete hingegen den Vulkanisationskoeffizienten als guten Führer für die Bedingungen oder den Grad der Vulkanisation, gegenüber den physikalischen Eigenschaften, da die Dehnungen eines Vulkanisates nicht konstant sind, sondern je nach Alter der Probe wechseln, während der Vulkanisationskoeffizient unter gleichen Bedingungen sich wenig ändert. Daher sei, nach Stevens, dieser Koeffizient ein Merkzeichen der Beständigkeit der physikalischen Eigenschaften. Spence (Ind. Rubber Journal 1916, Seite 861) ist hinsichtlich des Wertes dieses Koeffizienten gleicher Meinung. Die von Eaton und Grantham ermittelten Werte für gebundenen Schwefel in ihrer Studie über die Veränderlichkeit von Kulturkautschuk (1918) zeigen bemerkenswerte Beziehungen zwischen physikalischen und chemischen Eigenschaften der Vulkanisate. De Vries (Ind. Rubb. Journal 1917, Seite 101) gründete seine Folgerungen auf eine Reihe Alternsteste bei 75° C und schließt daraus, daß es möglich sei, den Kautschuk zur „korrekten“ Standardvulkanisation zu bringen (durch Kurven bestätigt) mit anderen fast richtigen Vulkanisationskoeffizienten. De Vries meint jedoch, daß die mechanischen Eigenschaften am wichtigsten seien, daß die Kurve ein besseres Mittel zur Beurteilung der Eigenschaften als die chemische Kennzeichnung durch den Koeffizienten ausgedrückt sei. Demgegenüber behauptet Stevens seinen Standpunkt, er betont nochmals, der Koeffizient sei von großem Wert zur Beurteilung von technisch hergestellten Vulkanisaten (Ind. Rubber Journal 1917, S. 220).

Diesen Literaturangaben nach besteht eine bedeutende Meinungsverschiedenheit über den Wert „Vulkanisationsgrad". Shepard und Krall sind der Ansicht, daß zwei Kautschukproben auf denselben chemischen Vulkanisationsgrad zu bringen eine Sache sei, die andere aber betreffe den physikalischen gleichwertigen Vulkanisationsgrad. Letzterer ist wesentlich für die Verwendbarkeit der Vulkanisate in der Praxis, vorausgesetzt, daß die Beständigkeit der physikalischen Kennzeichen sicher ist. Aus den bislang erschienenen Veröffentlichungen kann gefolgert werden, nur unter festgelegten Bedingungen für Mischen, Vulkanisieren und Prüfen gibt es eine bestimmte Beziehung zwischen dem chemischen und dem physikalischen Vulkanisationsgrad.

Durch Benutzung organischer Beschleuniger trat die Beziehung zwischen dem Vulkanisationskoeffizienten und den physikalischen Eigenschaften mehr in den Vordergrund. Cranor (Ind. Rubber World 1919, Seite 127) vulkanisierte geräucherte sheets mit 6 Prozent Schwefel und 1 Prozent Zinkoxyd ohne Beschleuniger bzw. mit Hexamethylentetramin und Dimethylammonium-Dimethyldithiokarbamat. Er fand, daß bei technisch gleichen Koeffizienten (2,85-2,83 und 2,68) die zur Hervorrufung einer Dehnung von 700 Prozent benötigten Belastungen betrugen 700, 2070 und 2910. Die Vulkanisationszeiten waren 130 Minuten bei 292° F, 50 Minuten bei 292° F und 5 Minuten bei 295° F. Ferner ermittelte Cranor, in Rücksicht auf den in jedem Fall erhaltenen gemäßigten Koeffizienten, daß das 50 Minuten-„Hexa"-Vulkanisat etwas übervulkanisiert und das 5 -Minuten-Karbamatvulkanisat stark übervulkanisiert war. Aehnliche Ergebnisse wurden von Van Rossem durch Vulkanisation von Proben mit demselben Koeffizienten bei Zusatz von Paranitrosodimethylanilin erzielt. Beide Forscher betonen, daß nach ihren Versuchen die Vulkanisationskoeffizienten nicht als Merkzeichen für den physikalischen Vulkanisationsgrad gelten können.

Um weiteres Licht über die Beziehung zwischen dem chemischen und physikalischen Vulkanisationsgrad bei mit Beschleunigern versetzten Mischungen zu erlangen, untersuchten Shepard und Krall das Verhalten von Hexamethylentetramin, Paranitrosodimethylanilin, Aldehydammoniak und Thiokarbanilid, wenn diese Beschleuniger in solchen Mengen zugeführt wurden, daß gleiche physikalische Vulkanisationsgrade sich ergaben beim Vulkanisieren mit gleicher Zeitlänge und gleichem Temperaturgrad. Auf diese Weise wurde jede Probe denselben Hitzebedingungen unterworfen, welche nach den Versuchen obengenannter Forscher von ausschlaggebender Wichtigkeit für den richtigen Vergleich der Zugfestigkeitswerte und Vulkanisationskoeffizienten zu sein schienen. Es wurde jedoch nicht mit der sogenannten „Höchstvulkanisation" gearbeitet. Die gewählte Vulkanisation lag etwas unter derjenigen für die Höchstzugfestigkeit und muß als gute technische Vulkanisation bezeichnet werden.

Versuchsverfahren. Als Rohkautschuk diente gewalzter Kulturcrepe erster Sorte, die Masse bestand aus je 48 Teilen Kautschuk und Zinkoxyd und 3 Teilen Schwefel, dazu wurde eine solche Menge des jeweiligen Beschleunigers gesetzt, daß bei einer Vulkanisationszeit von 60 Minuten bei 287° F (141,7° C) ein Vulkanisat entstand mit solchen Zugfestigkeitsbeziehungen, welche denen gleich waren, die bei Verwendung von 0,5 Teilen Hexamethylentetramin sich ergaben. Der sehr hohe Zinkzusatz (48 Gewichts- oder Volumenprozente) wurde deshalb gewählt, weil es nötig erschien, bei Anwesenheit von Zinkoxyd zu arbeiten, um bei zweien der Beschleuniger die Höchstwirksamkeit zu erzielen, und um die Ergebnisse mit gewissen vorhandenen technischen Fabriksvulkanisaten vergleichen zu können, welche so hohen Zinkoxydgehalt aufwiesen.

Die organischen Beschleuniger wurden auf Reinheit untersucht. Hexamethylentetramin war chemisch rein, Paranitroso-Dimethylanilin hatte einen Schmelzpunkt bei 83 bis 84° C (reines Material schmilzt nach Schraube bei 85° C), Aldehydammoniak schmolz bei 93 bis 95° C, war also frei von harzigen Zersetzungsprodukten, welche in feinpulverigen Sorten nicht selten angetroffen werden. Thiokarbanilid wurde zweimal aus Alkohol umkristallisiert, Schmelzpunkt 149 bis 150° C.

Wie schon erwähnt, diente als Versuchsgrundlage ein Vulkanisat, welches in 60 Minuten bei 287° F unter Zusatz von 0,5 Teilen Hexamethylentetramin eine bestimmte Zugdehnungskurve lieferte. Es wurden drei Grundproben angefertigt, die Hauptmasse bestand aus je 48 Teilen Kulturcrepe erster Sorte, 48 Teilen Zinkoxyd und drei Teilen Schwefel. Von den Beschleunigern wurden zugesetzt in Teilen: Hexamethylentetramin 0,5 (Versuchsvergleichsmischung), Aldehydammoniak je 0,5-0,7 und 0,75 Teile, Thiokarbanilid je 1,0 bis 1,25 und 1,50 Teile, Paranitrosodimethylanilin je 0,22 und 0,25 Teile. Man behandelte auf einem kleinen Versuchsmischer zunächst 10 Minuten lang den Rohkautschuk, fügte dann im Laufe von vier Minuten das Gemenge aus Zinkoxyd, Schwefel und Beschleuniger hinzu und bearbeitete die Masse noch 8 Minuten lang, um Gleichförmigkeit zu erzielen. Die Walzen wurden auf derselben Durchschnittstemperatur beim Mischen gehalten und der Walzenabstand war stets derselbe. Nach vollendetem Mischen wurden die Massen sofort einem kleinen Kalander zugeführt und zu durchschnittlich 0,1 englische Zoll dicken Platten ausgezogen. Die Vulkanisation erfolgte bei 287° F (141,7° C) im Paraffinbad, welches bis auf 0,5° F Hitzedifferenz geregelt wurde. Die Formen wurden vorher eine Minute auf 320° F im Bade vorgewärmt, ehe sie in das Vulkanisationsbad kamen, damit die Temperatur des letzteren nicht herabgesetzt wurde durch die kalten, beschickten Formen. Nach der Vulkanisation tauchte man die Formen sofort in ein kaltes Wasserbad. Die vulkanisierten Streifen hatten eine Durchschnittsdicke von 0,07 englischen Zoll.

Physikalische Prüfung. Aus der Mitte jeder Vulkanisatprobe wurden halbkreisförmige Stücke geschnitten und auf der Maschine von Scott auf Zugfestigkeit untersucht (zwei Beobachter). Die Belastung konnte sicher bis auf 0,4 lbs abgelesen werden. Je zwei Proben wurden bis zum Bruch belastet. — Chemische Prüfung. Die Gehalte an gebundenem Schwefel und die Vulkanisationskoeffizienten wurden wie folgt bestimmt: Proben von 1 g Gewicht, kalt durchgewalzt, wurden mit Aceton 16 Stunden lang im Apparat nach Underwriter ausgezogen. Die nach 15 Minuten lufttrocken ausgezogenen Proben digerierte man 8 Stunden lang mit 5 prozentiger alkoholischer Kalilauge und zog sie noch 16 Stunden lang mit Alkohol aus. Nach dem Trocknen an der Luft wurden die Proben im kleinen Kolben mit einem Gemisch aus 20 ccm Aether und 20 ccm konzentrierte (wässerige) Salzsäure bei gewöhnlicher Temperatur 1 Stunde lang unter gelegentlichem Schütteln behandelt, mit heißem Wasser ausgewaschen und 4 Stunden lang mit Wasser gekocht. In den derart vorbehandelten Proben bestimmte man den gebundenen Schwefel nach dem Verfahren von Waters und Tuttle durch Oxydation mit Brom-Salpetersäure und Schmelzen mit Kaliumnitrat und Natriumkarbonat. Das Fällen und Wiegen des Baryumsulfat geschah wie üblich.

Ergebnisse der Versuche. Die Resultate der Dehnungsversuche wurden in Kurvenform aufgezeichnet und tabellarisch festgelegt (siehe Originalartikel). Die ermittelten Durchschnittsgehalte an gebundenem Schwefel (aus drei Bestimmungen) unter Zusatz von 0,5 Prozent Hexamethylentetramin (Grundprobe A), 0,25 Prozent Paranitrosodimethylanilin (Probe B), 0,75 Prozent Aldehydammoniak (Probe C) und 1,5 Prozent Thiokarbanilid (Probe D) zeigt nachstehende Tabelle, zugleich mit den Vulkanisationskoeffizienten:

Probe	gebd. Schwefel %	Vulk.-Koeff.	Ueberschuß d. V.-K. über Grdpr. A wirklich in %
A	0,42	0,87	— —
B	0,50	1,03	0,16—18,4
C	0,47	0,98	0,11—12,6
D	0,66	1,38	0,51—58,6

Es wurde verschiedentlich beobachtet, daß die in Versuchsmischungen enthaltenen organischen Beschleuniger mit Schwefel reagieren, sowohl bei D als auch unter Vulkanisationshitze. Daher ist es angebracht zu ermitteln, ob diese Reaktionsprodukte sich völlig während der Acetonextraktion bei der Behandlung mit alkoholischer Kalilauge und Aethersalzsäure lösen, wovon die Bestimmung des richtigen Gehaltes an gebundenem Schwefel abhängt. Shepard und Krall prüften die vier von ihnen bei den Versuchen benutzten Beschleuniger auf ihr Reaktionsvermögen mit Schwefel. Die Beschleuniger wurden mit gleichen Versuchsmengen Schwefel und Zinkoxyd unter den Vulkanisationsbedingungen erhitzt, der Kautschuk in den Probemassen A bis D wurde durch Xylen, Siedepunkt 141° C ersetzt, die Zeit der Erhitzung betrug 60 Minuten, Hitzehöhe 287° F. Nach beendigter Erhitzung destillierte man das Xylen unter vermindertem Druck ab, behandelte die Rückstände wie die Kautschukproben mit Aceton, alkoholischer Kalilauge und Aethersalzsäure, sammelte das Unlösliche auf einem Goochtiegel, wusch völlig mit heißem Wasser aus, trocknete bei 50° C bis zum konstanten Gewicht und wog. Ein blinder Versuch ging nebenher, um das Salzsäureunlösliche im Zinkoxyd zu ermitteln. Nachstehende Tabelle zeigt die erhaltenen Ergebnisse in Prozenten:

Probe	Beschleuniger %	Menge	Unlösliches gebildet	Unlösl. im Zinkoxyd
A	Hexamethylentetramin .	0,50	4,3	0,02
B	Paranitrosodimethylanilin	0,25	11,0	0,03
C	Aldehydammoniak . . .	0,75	5,8	0,04
D	Thiokarbanilid	1,50	2,0	0,03

Aus den Werten für die gefundenen Gehalte an gebundenem Schwefel ist ersichtlich, daß bei der gewählten Versuchsanordnung die Vulkanisationskoeffizienten keine Gleichförmigkeit zeigten. Diese Verschiedenheiten sind nicht veranlaßt durch chemische Bindung von Schwefel durch die benutzten Beschleuniger. Hieraus ist zu schließen: der Vulkanisationskoeffizient eines Beschleuniger enthaltenden Vulkanisates ist kein Wertmesser für den physikalischen Vulkanisationsgrad.

Twiss schreibt hierüber folgendes (Journal of the Chem. Ind. 1920, Seite 125): Die chemische Wirkung des Schwefels auf Kautschuk beeinflußt die physikalischen Wandlungen, welche durch die Vulkanisation erzielt werden, doch sind die physikalischen und chemischen Prozesse nicht notwendig proportional in ihrer Wirkung und gewisse Beschleuniger wirken verschieden ein. Bei Anwesenheit gewisser Beschleuniger wird die physikalische und chemische Wandlung sehr schnell unproportional, die Zugfestigkeit erreicht ihr Maximum bei einem Vulkanisationskoeffizienten, welcher unter dem Normalwert liegt.

Die berechneten Koeffizienten in obiger Tabelle sind niedrig, andere Forscher erzielten ähnliche Werte. Nach Kelly hatte ein mit Thiokarbanilid versetztes Vulkanisat einen Gehalt an gebundenem Schwefel von 0,84 und einen Koeffizienten von 0,99. Cramer fand mit dem sehr kräftigen Beschleuniger Dimethylammonium-Dimethyl-Dithiokarbamat bei nur drei Minuten Vulkanisationszeit 1,09 Koeffizient.

Die Versuchswerte zeigen ferner, daß ein Beschleuniger auf die Vulkanisation spezifisch einwirken kann, abgesehen von seinem Einfluß auf die chemische Reaktion zwischen Kautschuk und Schwefel. Manche der Versuchsproben lieferten sehr hohe Dehnungswerte bei niedrigen Vulkanisationskoeffizienten. Trotzdem lassen sich allgemeine Schlüsse über die tatsächliche Wirkung eines Beschleunigers auf die Vulkanisation zumeist nicht ziehen, da die Dauer der Vulkanisation in der Technik sehr verschieden ist. Manche Forscher schreiben diese anormalen Eigenschaften mancher Beschleuniger gänzlich der Abkürzung der Vulkanisationszeit durch den Beschleuniger zu. Bei der Zusammenstellung der von Gottlob erhaltenen Werte mit Vulkazit (wahrscheinlich Aldehydammoniak) durch Seidl („Gummi-Zeitung" 1916, Seite 303 und 1920, Seite 797) ergab sich, daß je kürzer die Vulkanisationszeit war, desto höher die Zugfestigkeit wurde, entsprechend einem bestimmten Gehalt an gebundenem Schwefel. Seidl fand, daß parallel mit der Kräftigung des Vulkanisates durch Schwefelaufnahme eine Depolymerisation des Kautschuks unter dem Einfluß von Hitze eintrat, deren Einfluß umso geringer ausfiel, je kürzer die Erhitzungszeit war.

Außer theoretischem Interesse haben die erzielten Versuchsergebnisse praktische Bedeutung insofern, als die für Benutzung einiger im Handel befindlichen Beschleuniger notwendigen Zusatzmengen für Herstellung gleichwertiger physikalischer Vulkanisationsgrade ermittelt wurden. Es ergab sich, daß ein Teil Hexamethylentetramin in Beschleunigungswirkung gleichwertig ist 1,5 Teilen Aldehydammoniak, 3 Teilen Thiokarbanilid und 0,5 Teilen Paranitrosodimethylanilin, das heißt in dem hier verwendeten Kautschukgemischtyp. Dies gilt nicht für Massen mit sehr verminderten Schwefelgehalten. Nach Twiß muß man damit rechnen, daß die Wirkung eines Beschleunigers durch den zeitweilig anwesenden Anteil an freiem Schwefel beeinflußt wird. Die Schwefelkonzentration übt auf die Beschleunigerwirkung großen Einfluß aus. Die angegebenen Mengen der Beschleuniger sind nicht als absolut quantitativ zu betrachten, die Fehlerquelle beim Vulkanisieren und bei den mechanischen Prüfungen kann bis zu 5 Prozent steigen, die Abweichung der aufgezeichneten Belastungskurven beträgt durchschnittlich 7 Prozent. Doch für praktische Zwecke sind die Werte genügend genau.

An unsere Leser!

Die Bezugsgebühren der „Gummi-Zeitung" werden für Mai nicht erhöht!

Trotzdem die Herstellungskosten sich in den Bezugsgebühren noch längst nicht voll ausgewirkt hatten, wollen wir im Interesse der Stabilisierung von einer weiteren Erhöhung zunächst absehen; es bleibt daher im Mai bei den bisherigen Bezugsgebühren von 1200 Mark (innerhalb Deutschlands).

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung".

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber den Ceylon-Rohgummimarkt im Jahre 1922

ist dem Bericht der Brokers Association in Colombo auszugsweise das Nachstehende entnommen:

Das Jahr begann mit einem Kurse von 64 cts. für beste Sorten, und die Preise gingen — wenn man von der geringfügigen Besserung im April absieht, als eine Reihe von Kontraktlieferungen abgeschlossen wurden — bis Mitte August immer mehr hinunter und zwar bis auf 40 cts.; zu dieser Zeit waren die Stocks am höchsten. Gegen Mitte September besserte sich die Preislage ein wenig, als scharfsinnige Beobachter zu der Folgerung gekommen waren, daß die Nachfrage endlich begonnen hatte, die Versorgung zu übersteigen. Mit der Ankündigung der Produktionsbeschränkung gingen die Preise sofort sprungweise in die Höhe, so daß Anfang Dezember ein Kurs von 87 cts. erreicht wurde. Dann führten die übliche Abneigung der Käufer, sich gegen Ende des Jahres mehr als nötig einzudecken, und die ziemlich bedeutende Zunahme der Londoner Vorräte zu einer leichten Reaktion bis Weihnachten, wo die Preise von neuem anzogen.

Die folgende Tabelle unterrichtet über den Monatsdurchschnittspreis für Standard Crepe (netto ohne Maklergebühr und Kommission) in Colombo (in d und cts.) und vergleichsweise die Londoner Notierung:

	Colombo cts.	= d	London d
Januar . . .	56,54	9,14	8,28
Februar . . .	48,63	7,71	6,73
März	45,96	7,16	6,43
April	49,77	7,64	6,99
Mai	45,92	7,25	6,27
Juni	44,08	6,95	6,03
Juli	44,42	7,04	6,01
August . . .	41,93	6,63	5,51
September .	43,44	6,85	6,05
Oktober . . .	63,37	10,03	9,02
November . .	76,23	12,21	10,99
Dezember . .	83,91	13,56	12,57
Durchschnitt	53,60	8,51	7,57

(Londoner Notierungen nach den täglichen Reutermeldungen.)

Die Rohgummiausfuhr von Ceylon im vergangenen Jahre stellte sich nach der Statistik der Colombo-Handelskammer in lbs., wie folgt:

	1922	1921
Insgesamt	106 102 392	90 071 102
davon		
Ver. Königreich . .	21 975 226	29 707 720
Europ. Festland . .	5 856 137	5 824 134
Amerika u. Kanada	76 720 751	53 880 541
Australien	1 328 464	323 030
Japan	212 869	326 129
Andere Häfen . . .	8 945	9 548

Aus dieser vergleichenden Aufstellung ergibt sich, daß die Preise in Colombo höher waren als in London. Der Vorteil des Verkaufes an Ort und Stelle wurde natürlich wahrgenommen, und so nimmt der Gummiexport nach London ständig ab; obwohl sich die gesamten Ceyloner Verschiffungen um etwa 6700 tons erhöhten, verringerte sich die Ausfuhr nach London um rund 3500 tons.

Das Angebot auf den wöchentlichen öffentlichen Auktionen betrug während des verflossenen Jahres durchschnittlich 400 t. Der auf dem heimischen Markt angebotene Gummi wurde insgesamt zumeist sogleich aufgenommen.

Die in den Godowns von Colombo lagernden Stocks wurden vierteljährlich von der Rubber Traders' Association ermittelt und schwankten zwischen 4000 bis 5000 t. Eingerechnet sind hierbei nicht die Vorräte an Eingeborenen-Gummi, die sich zu keiner Zeit höher als 1000 t schätzen lassen. Die gesamte exportierte Rohgummimenge des Jahres belief sich auf 47 367 t. Für die letzten vier Jahre gelten die folgenden Zahlen:

1919	42 965 t
1920	38 971 t
1921	40 210 t
1922	47 367 t



Die Vereinigten Staaten bezogen 34 000 t gegen ungefähr 24 000 t in 1921. Bei den gegenwärtigen billigen Frachtverhältnissen für direkte Verschiffung darf man mit einer weiteren günstigen Entwicklung der Ausfuhr nach den Ver. Staaten rechnen. Das Ver. Königreich steht mit 10 000 t an zweiter Stelle der Ausfuhrstatistik; die Verschiffungen nahmen gegenüber 1921 um etwa 3500 t ab. Fast gleich blieb der Export nach dem europäischen Festland und bestand großenteils aus geringerer Ware. Die Ausfuhr nach Australien stieg um ungefähr 5000 t, während die nach allen übrigen Häfen eine unbedeutende Verringerung erkennen läßt.

Es handelt sich bei den vorstehenden Nachweisungen allein um auf Ceylon selbst gewonnenen Gummi ohne Einrechnung der Durchgangsware aus Indien und den Straits, die auf dem Colombo-Markt zum Verkauf gelangte. Diese Mengen betrugen im letzten Jahre 2361 t, die größtenteils nach Amerika gingen.

Die Milchsaftverschiffungen waren bis dahin verhältnismäßig gering und dienten in erster Linie zu Versuchszwecken.

Die Aussichten für das laufende Jahr können als hoffnungsvoll angesehen werden. Der hohe Wirtschaftsstand der Pflanzungen auf Ceylon hielt auch während der „mageren" Jahre an. Es wäre zu wünschen, daß der Preis nicht über einen Stand getrieben wird, der statt einer Förderung der Rohgummiverwendung das Gegenteil bewirkt.

* * *

Ueber Jelutong

enthält „India Rubber Journal" folgende Mitteilungen des Committee for Agriculture and Forest Exhibits, Malay-Borneo Exhibition.

Der in Sarawak heimische Jelutongbaum wird in alten Sumpfdickichten am Fuße von Anhöhen gefunden, steht nicht in Kultur, kommt in vielen dortigen Gegenden in genügenden Mengen vor, um den Bedarf an Jelutong zu decken. Man sucht auf einem Boot nach den Stellen, wo die Jelutongbäume wachsen, säubert den Boden um den Bäumen vom Dickicht und fällt die Bäume, welche nebeneinander gelegt werden. Hat man auf diese Weise an mehreren Stellen etwa 200 bis 300 Bäume gefällt, so meldet der Eigentümer seinen „Pfad" bei der nächsten Regierungsstation an, erwirbt einen Erlaubnisschein und kann nun die Bäume bearbeiten. Das Anschneiden der Jelutongbäume überwacht die Regierung, die einen Inspektor beauftragt, sich zu vergewissern, daß nach den erlassenen Vorschriften gearbeitet wird. Trotz dieser Maßregeln zapfen die Eingeborenen viele Bäume tot, um leichtere Ausbeute zu erlangen.

Nach dem Eintragen des „Pfades" mietet der Eigentümer Zapfer, welche bis zu 30 Bäume täglich bearbeiten können und so lange am Werke sind, bis der gesamte „Pfad" ausgebeutet ist. Man zapft nach dem Grätensystem, fängt den Milchsaft in Zinkgefäßen auf und sammelt die Ausbeute in größeren Behältern, welche zum Rastplatz der Arbeiter gebracht und mittels eines Gemisches aus 1 Tahil Gips und 1 Pint Kerosinöl koaguliert werden. Man rührt Milchsaft und Gerinnungsmittel etwa 10 Minuten lang durcheinander und läßt über Nacht stehen. Das Koagulat wird in zylindrische oder quadratische Blöcke (beluku) geformt, welche gelagert werden. Von Zeit zu Zeit verschifft man die Jelutongblöcke zum nächsten Markt zum Verkauf. Die Jelutong enthält bei der Verschiffung von Kuching aus etwa 60 bis 70 Prozent Feuchtigkeit.

Vereinigung
Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten und Händler (E. V.)

Geschäftsstelle: **Dresden-A.**, Ringstr. 18, III.
Syndikus: Karl Theel.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.

Neuanmeldungen (ordentliche Mitglieder):
Lorenz Schäfer, Dortmund, Königswall 50.

Neuaufnahmen (ordentliche Mitglieder):
G. Riesener & Weinhof, Koblenz, Kurfürstenstraße 18;

außerordentliche Mitglieder:
„Telos" Verkehrsgesellschaft m. b. H., Berlin W 35, Kurfürstendamm 208.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im Jahre 1922.

dz = Doppelzentner.

II.

Einfuhr.

Andere Waren.

504. Wachstuch

Einfuhr dz	20
Wert in 1000 M	2 744

505a. Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha od. Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch

Einfuhr dz	45
Wert in 1000 M	2 496

505b. —: nicht grobe

Einfuhr dz	33
Wert in 1000 M	424

506. Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz	1
Wert in 1000 M	8

507. Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen

Einfuhr dz	40
Wert in 1000 M	1 792

508a. Fußbodenbelag aus Linoleum od. ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt

Niederlande dz	182
Wert in 1000 M	3 369

508b. —: in der Masse einfarbig, bedruckt

Einfuhr dz	—
Wert in 1000 M	—

509. —: in der Masse mehrfarbig

Einfuhr dz	—
Wert in 1000 M	—

510. Tapeten, Linkrusta u. dergl. aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen

Einfuhr dz	2
Wert in 1000 M	200

511. Watte zu Heilzwecken

Einfuhr dz	4
Wert in 1000 M	528

521a. Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben u. a. wasserdichten Geweben, auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch

Einfuhr dz	47
Wert in 1000 M	495

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnl. Stoffen überstrichen

Einfuhr dz	1
Wert in 1000 M	9

522a. Kleider aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel

aus	dz
Saargebiet	10
Großbritannien	28
übrigen Ländern	22
zusammen dz	60
Wert in 1000 M	4 376

522b. sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren

Einfuhr dz	20
Wert in 1000 M	1 094

651a. Glanzpappe (Preßspan) u. a. hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen

aus	dz
Saargebiet	266
übrigen Ländern	274
zusammen dz	540
Wert in 1000 M	1 244

651b. Vulkanfiber

aus	dz
V. St. v. Amerika	207
übrigen Ländern	63
zusammen dz	270
Wert in 1000 M	2 425

912 l. Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit für die Elektrotechnik (Schutzkasten usw.)

aus	dz
Saargebiet	2 839
übrigen Ländern	3
zusammen dz	2 842
Wert in 1000 M	29 216

231b. Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen, Asbestfasern

aus	dz
Großbritannien	3 211
Brit. Südafrika	12 248
Kanada	52 229
V. St. v. Amerika	7 487
übrigen Ländern	10 002
zusammen dz	85 177
Wert in 1000 M	675 802

705. Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten

Einfuhr dz	146
Wert in 1000 M	267

706. Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest

Einfuhr dz	43
Wert in 1000 M	1 794

707. Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben), Platten daraus (Asbesttuchplatten)

Einfuhr dz	91
Wert in 1000 M	9 065

708. Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten-, -ringe u. anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben)

aus	dz
Saargebiet	63
Schweiz	2
übrigen Ländern	5
zusammen dz	70
Wert in 1000 M	268

908a. Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe od. Hartkautschuk

Einfuhr dz	294
Wert in 1000 M	8 011

908b. —: mit Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk

Einfuhr dz	35
Wert in 1000 M	420

909. Kabel zur Leitung elektr. Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet

aus	dz
Belgien	302
Großbritannien	398
Niederlande	854
übrigen Ländern	554
zusammen dz	2 108
Wert in 1000 M	5 645

346. Asbestanstrichmasse, Asbestfarben; Asbestkitt

Einfuhr dz	—
Wert in 1000 M	—

260. Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt

aus	dz
V. St. v. Amerika	12 174
übrigen Ländern	2 066
zusammen dz.	14 240
Wert in 1000 M	145 193

466. Taue, Seile, Stricke, Bindfaden aus Baumwollengespinsten über 1 mm stark

aus	dz
Saargebiet	10
Belgien	7
übrigen Ländern	54
zusammen dz	71
Wert in 1000 M	3 945

467a. Schläuche, grobe, grobe Gurte, gewebt oder gewirkt

Einfuhr	1
Wert in 1000 M	15

467b. Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren; gewebt oder gewirkt

aus	dz
Großbritannien	46
übrigen Ländern	27
zusammen dz.	73
Wert in 1000 M	2 357

468. Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt

Einfuhr	1
Wert in 1000 M	6

484. Taue, Seile, Stricke, Bindfäden aus anderen pflanzl. Spinnstoffen über 1 mm stark

aus	dz
Belgien	524
Niederlande	133
übrigen Ländern	295
zusammen dz.	952
Wert in 1000 M	5 382

485a. Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergleichen, Seilerwaren

Einfuhr dz	41
Wert in 1000 M	399

Ausfuhr.

Andere Waren.

504. Wachstuch

nach	dz
Danzig	96
Saargebiet	807
Dänemark	1 809
Niederlande	2 230
Oesterreich	1 428
Tschechoslowakei	—
Schweiz	1 765
Südamerika	—
übrigen Ländern	6 907
zusammen dz.	15 042
Wert in 1000 M	934 208

505a. Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch

nach	dz
Dänemark	297
Niederlande	479
Norwegen	248
Schweden	38
Schweiz	141
übrigen Ländern	1 026
zusammen dz.	2 229
Wert in 1000 M	113 668

505b. —: nicht grobe

nach	dz
Saargebiet	72
Niederlande	189
Norwegen	89
Oesterreich	97
Rumänien	38
Schweiz	162
Argentinien	160
V. St. v. Amerika	—
übrigen Ländern	707
zusammen dz.	1 514
Wert in 1000 M	216 674

506. Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach	dz
Dänemark	265
Niederlande	305
Oesterreich	433
Tschechoslowakei	201
Schweden	264
Schweiz	231
übrigen Länder	1 484
zusammen dz	3 183
Wert in 1000 M	383 535

507. Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen

nach	dz
Saargebiet	241
Dänemark	279
Italien	351
Niederlande	1 324
Oesterreich	1 944
Tschechoslowakei	680
Ungarn	486
Spanien	199
übrigen Ländern	3 680
zusammen dz.	9 184
Wert in 1000 M	298 774

508a. Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt

nach	dz
Danzig	1 268
Saargebiet	960
Dänemark	1 256
Oesterreich	3 407
Tschechoslowakei	2 278
Schweiz	994
übrigen Ländern	6 497
zusammen dz.	16 660
Wert in 1000 M	457 522

508b. —: in der Masse einfarbig, bedruckt

nach	dz
Dänemark	685
Niederlande	3 058
Oesterreich	2 440
Schweden	5 380
übrigen Ländern	6 984
zusammen dz	18 547
Wert in 1000 M	1 049 452

509. —: in der Masse mehrfarbig

nach	dz
Danzig	211
Norwegen	6 070
Oesterreich	3 139
Schweden	8 605
Schweiz	4 087
übrigen Ländern	10 979
zusammen dz.	33 091
Wert in 1000 M	2 007 632

510. Tapeten, Linkrusta und dergl. aus Linoleum oder anderen ähnlichen Stoffen

nach	dz
Saargebiet	79
Belgien	75
Luxemburg	101
Niederlande	104
Tschechoslowakei	53
übrigen Ländern	216
zusammen dz	628
Wert in 1000 M	15 838

511. Watte zu Heilzwecken

nach	dz
Danzig	368
Belgien	401
Dänemark	1 284
Niederlande	964
Oesterreich	478
Tschechoslowakei	132
Baltikum	688
Schweden	1 349
übrigen Ländern	3 413
zusammen dz.	9 077
Wert in 1000 M	488 274

521a. Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben und and. wasserdichten Geweben; auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch

nach	dz
Saargebiet	197
Dänemark	211
Großbritannien	206
Niederlande	476
Norwegen	70
Schweden	165
Schweiz	179
übrigen Ländern	1 275
zusammen dz.	2 779
Wert in 1000 M	424 457

521b. Gummiwäsche, sogen. (Halskragen und dergl.), aus Geweben mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz
Danzig	—
Belgien	81
Dänemark	22
Großbritannien	21
Tschechoslowakei	19
Schweden	29
übrigen Ländern	131
zusammen dz	303
Wert in 1000 M	115 986

522a. Kleider aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel

nach	dz
Saargebiet	71
Italien	49
Niederlande	81
Oesterreich	99
Ungarn	52
Schweiz	29
übrigen Ländern	336
zusammen dz	717
Wert in 1000 M	340 915

522b. Sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren

nach	dz
Belgien	365
Dänemark	660
Großbritannien	448
Niederlande	1 532
Finnland	422
Schweden	453
Schweiz	289
Türkei	629
übrigen Ländern	3 585
zusammen dz.	8 383
Wert in 1000 M	1 925 977

707. Gewebe aus Asbest (auß. Asbestkautschukgeweben 708), Platten daraus (Asbesttuchplatten)

nach	dz
Danzig	21
Niederlande	35
Schweden	24
Südamerika	—
übrigen Ländern	76
zusammen dz	156
Wert in 1000 M	13 627

651a. Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen

nach	dz
Dänemark	5 014
Großbritannien	15 198
Niederlande	8 585
Oesterreich	4 980
Tschechoslowakei	2 001
Schweden	1 463
Aegypten	—
Argentinien	3 249
V. St. v. Amerika	4 224
übrigen Ländern	19 168
zusammen dz.	63 882
Wert in 1000 M	816 779

651b. Vulkanfiber

nach	dz
Belgien	240
Großbritannien	359
Niederlande	—
Oesterreich	514
Tschechoslowakei	354
Ungarn	130
Spanien	212
Schweden	—
Brasilien	65
übrigen Ländern	1 030
zusammen dz	2 904
Wert in 1000 M	148 854

651c. Pappen aus Holzstoff (Braunholz-, Lederpappe), Stroh-, Schrenz-, Torfpappe u. anderweit nicht genannte grobe Pappen

nach	dz
Belgien	12 222
Dänemark	30 605
Großbritannien	31 192
Niederlande	49 393
Schweden	25 909
übrigen Ländern	99 585
zusammen dz.	248 906
Wert in 1000 M	1 774 784

651d. Dachpappen, Röhren aus Dachpappe; Steinpappe; Schiffsfilz

nach	dz
Saargebiet	9 317
Dänemark	12 509
Niederlande	23 268
Norwegen	15 916
Baltikum	39 580
Schweden	14 537
übrigen Ländern	54 746
zusammen dz.	169 873
Wert in 1000 M	402 829

912 l. Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit, für die Elektrotechnik (Schutzkasten) usw.

nach	dz
Dänemark	40
Niederlande	33
Oesterreich	161
Tschechoslowakei	60
Schweiz	29
übrigen Ländern	305
zusammen dz.	628
Wert in 1000 M	86 891

231b. Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen, Asbestfasern

nach	dz
Dänemark	—
Oesterreich	346
Tschechoslowakei	641
Finnland	221
Schweiz	356
Spanien	—
übrigen Ländern	1 488
zusammen dz.	3 052
Wert in 1000 M	31 303

705. Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten

nach	dz
Dänemark	6 706
Großbritannien	3 118
V. St. v. Amerika	4 304
übrigen Ländern	9 377
zusammen dz.	23 505
Wert in 1000 M	118 513

706. Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest

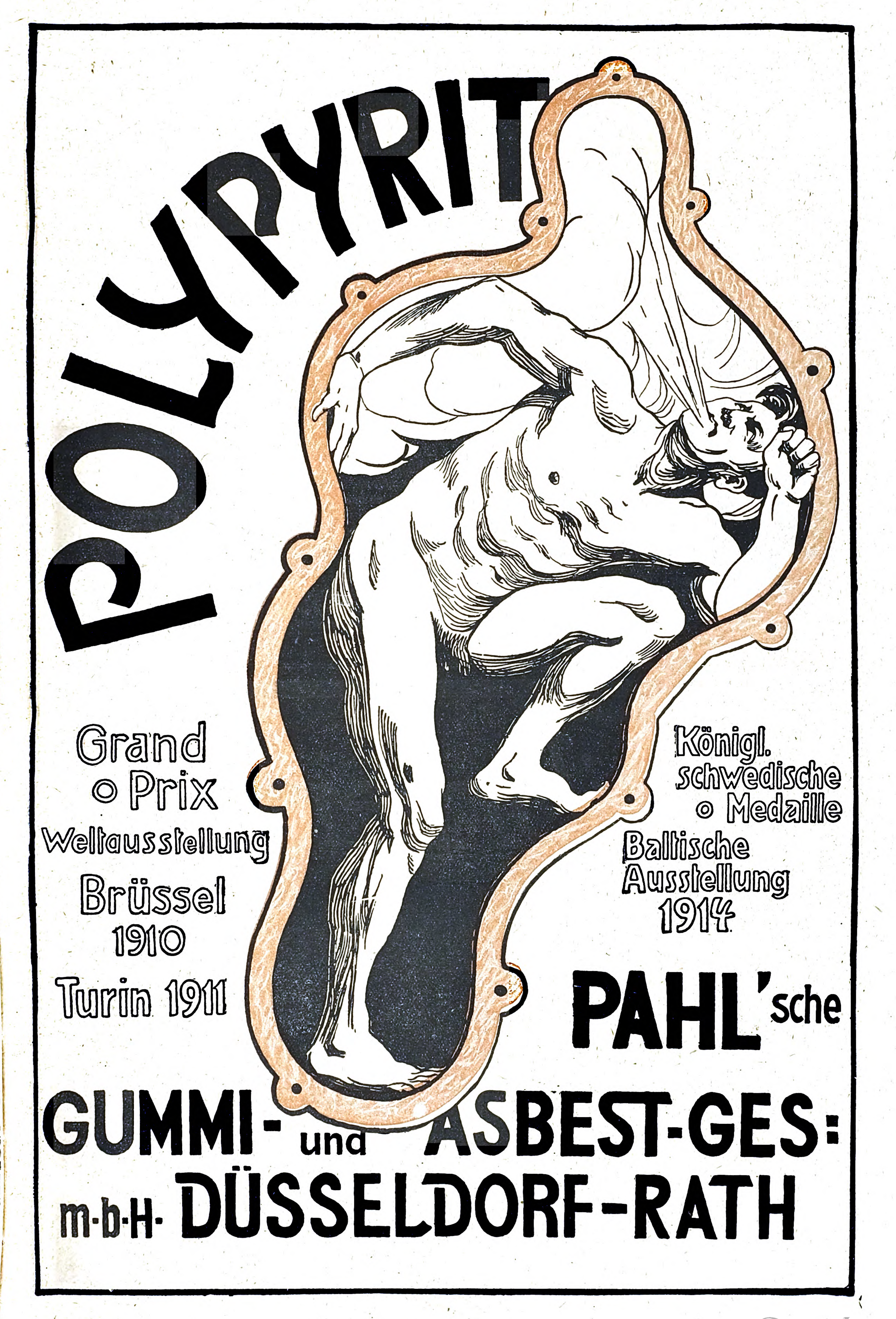
nach	dz
Belgien	89
Dänemark	125
Niederlande	328
Norwegen	60
Schweden	69
übrigen Ländern	586
zusammen dz.	1 257
Wert in 1000 M	139 040

708. Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe u. anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweb.)

nach	dz
Belgien	780
Italien	526
Niederlande	1 490
Rumänien	364
Schweden	981
Schweiz	391
übrigen Ländern	3 926
zusammen dz.	8 458
Wert in 1000 M	438 743

346. Asbestanstrichmasse, Asbestfarben; Asbestkitt

Ausfuhr dz	69
Wert in 1000 M	274


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

260. **Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt**

nach	dz
Danzig	523
Saargebiet	4 100
Dänemark	1 161
Großbritannien	2 788
Oesterreich	1 893
Tschechoslowakei	1 378
Baltikum	1 625
Finnland	2 706
übrigen Ländern	16 495
zusammen dz.	32 669
Wert in 1000 M	676 157

908a. **Elektrizitätssammler u. deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk**

nach	dz
Dänemark	12 258
Niederlande	4 365
Schweden	8 913
übrigen Ländern	19 589
zusammen dz.	45 125
Wert in 1000 M	878 821

908b. **—: mit Zellhorn, ähnlichen Formerstoffen oder Hartkautschuk**

nach	dz
Belgien	569
Dänemark	684
Großbritannien	472
Niederlande	907
Schweden	608
Brasilien	539
übrigen Ländern	2 331
zusammen dz.	6 110
Wert in 1000 M	313 356

909. **Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet**

nach	dz
Niederlande	107 668
Norwegen	53 609
Schweden	19 376
übrigen Ländern	99 176
zusammen dz.	279 829
Wert in 1000 M	7 957 190

466. **Taue, Seile, Stricke, Bindfäden aus Baumwollgespinsten: über 1 mm stark**

Ausfuhr dz	239
Wert in 1000 M	14 612

467a. **Schläuche, grobe, grobe Gurte, gewebt oder gewirkt**

Ausfuhr dz	548
Wert in 1000 M	63 742

467b. **Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren, gewebt oder gewirkt**

nach	dz
Danzig	—
Saargebiet	211
Griechenland	114
Niederlande	232
Oesterreich	612
Ostpolen	332
Baltikum	571
Spanien	259
Brit. Indien	572
China	441
übrigen Ländern	4 983
zusammen dz.	8 327
Wert in 1000 M	749 909

468. **Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt**

nach	dz
Dänemark	113
Schweiz	—
Niederlande	228
Türkei	161
Brit. Indien	113
Argentinien	82
übrigen Ländern	610
zusammen dz.	1 307
Wert in 1000 M	188 500

484. **Taue, Seile, Stricke aus anderen pflanzlichen Spinnstoffen**

nach	dz
Saargebiet	586
Belgien	1 109
Italien	1 671
Niederlande	2 769
Tschechoslowakei	476
Baltikum	646
Finnland	632
Schweiz	1 367
Spanien	1 169
Türkei	142
übrigen Ländern	9 478
zusammen dz.	20 045
Wert in 1000 M	455 048

485a. **Eimer, Gurte, Hängematten, Netze (andere als Fischernetze, 461), Schläuche, Treibriemen und dergl. Seilerwaren**

nach	dz
Saargebiet	205
Niederlande	939
Portugal	197
Südrußland	141
Baltikum	242
Finnland	237
Schweiz	120
übrigen Ländern	1 805
zusammen dz	3 886
Wert in 1000 M	317 542

Jubiläum.

Am 12. Mai d. J. begeht Herr General-Direktor Bräuning sein 25jähriges Jubiläum in den Diensten der Deutschen Dunlop Gummi-Compagnie Akt.-Ges zu Hanau a. Main. Im jugendlichen Alter von 26 Jahren, nach kurzer vorbereitender Tätigkeit, hat er das Geschick dieses Unternehmens in umsichtiger, zielbewußter Weise mit Erfolg zu leiten gewußt. Aus den kleinsten Anfängen heraus hat sich das Werk unter seiner Führung, namentlich in bezug auf Konstruktion und Qualität seiner Fabrikate, ausgezeichnet entwickelt und ist heute mit zu den führenden der Gummi-Bereifungsbranche in Deutschland zu zählen. — Wie Dunlop als Gründer der Pneumatik-Reifenindustrie anzusehen ist, so ist in dem Jubilar nicht nur sein gelehriger Schüler, sondern selbst ein wahrhafter Pionier der Branche zu erblicken. Wenn, durch die derzeitigen Verhältnisse gezwungen, vorübergehend eine erhebliche Einschränkung des Betriebes nicht zu vermeiden war, so zeugt es doch von dem sozialen Sinn des Jubilars und seinem Verständnis für die Lage seiner Untergebenen, wenn er, wie wir hören, aus Anlaß seines Jubiläums den Betrag von 1 Million Mark für die minderjährigen Kinder seiner Belegschaft gestiftet hat. Mögen Herrn Generaldirektor Bräuning noch viele Jahre ersprießlicher Tätigkeit in voller Rüstigkeit bei seiner Firma beschieden sein!

Meinungsaustausch.

Die Verwendung von Stopfbüchsenpackungen.

Die Einwendungen zu dem Artikel in Nr. 27/28 kann ich als dessen Verfasser nicht unerwidert lassen. Der Herr Einsender scheint davon auszugehen, daß die Eignung blauer oder blauweißer Asbestfäden zur Herstellung von Stopfbüchsenpackungen hauptsächlich dadurch bedingt wird, daß die Faser gut aufgeschlossen ist und es wird unbestreitbar sein, daß wohl jede Asbestfabrik hierfür ausreichende Betriebsvorrichtungen besitzt. Die blaue Asbestfaser ist aber keineswegs so harmlos, wie der Einsender dies zu glauben scheint. Daß vielfach Metalldraht in Stopfbüchsenpackungen eingearbeitet wird, ist auch noch kein Beweis für die Unschädlichkeit blauer Asbestfäden. Für die Herstellung sogenannter kombinierter Packungen werden ausschließlich Weichmetalldrähte verwendet, deren Legierungen auf besonders hohe Geschmeidigkeit und Weichheit eingerichtet sind, so daß derartige Metalldrähte vielleicht noch einen etwas geringeren Härtegrad aufweisen, als selbst weiße Asbestfäden.

Zur Herstellung von Asbestfäden werden bekanntlich Rohasbeste von möglichst hoher Spinnfähigkeit verwendet. Als besonders gut geeignet haben sich die weißen Chrysotilasbeste erwiesen, die uns in den Produkten kanadischer und afrikanischer Minen bekannt sind. Diese Chrysotilasbeste zeigen neben einer schönen weißen Farbe, die besonders bei trockenen Asbestpackungen vorteilhaft anspricht, eine sehr große Elastizität und liefern demzufolge einen geschmeidigen und verhältnismäßig weichen Asbestfaden. Die sogenannten Hornblendeasbeste zeigen eine wesentlich härtere und sprödere Faserstruktur und unter diese Kategorie fallen auch die Blauasbeste, deren bläuliche Farbe durch das in dieser Gattung sehr reichlich vorhandene E i s e n o x y d begründet wird. In diesem Eisenoxydgehalt erblicke ich in erster Linie die nachteilige Einwirkung blauer Asbestfäden auf die Kolbenstange. Während die weißen Chrysotilasbeste gar keinen oder nur ganz geringen Eisenoxydgehalt aufweisen, wurden in Blauasbest bis zu 35 Prozent Eisenoxyd festgestellt. Im Rohgestein zeigt sich oft eine ziemlich starke Rostschicht, die sich auch durch sorgfältigste Aufbereitung nicht immer ganz entfernen läßt und mitunter zeigt auch wiederholt aufbereitetes Rohmaterial immer noch eine direkt rostbraune Färbung. Es ist noch zu bemerken, daß, wie bereits angedeutet, die Struktur des Blauasbestes, wie jedem Fachmann hinreichend bekannt sein muß, eine besonders spröde und harte ist und wird es niemals, auch nicht durch die feinsten Aufbereitungsmaschinen möglich sein, die rauhe Faserstruktur ganz beseitigen zu können. Bei der Verarbeitung blauen Fasermaterials auf den Spinnmaschinen zeigt sich auch, daß das Kratzenbeschläg ganz ungleich schneller abgenutzt wird, als bei der Verarbeitung weißer Asbestfäden. Auch hierin darf man wohl den Beweis erblicken, daß die Kolbenstangen bei der Verwendung aus blauen Asbestfäden hergestellter Packungen stärker angegriffen werden müssen, als durch weiße Asbestfäden.

Es soll nicht bestritten werden, daß auch Blauasbest seine besonderen Eigenschaften aufweist, die ihn für bestimmte Zwecke geeigneter erscheinen lassen als Weißasbest. Gegen starke Säuren beispielsweise hat er sich widerstandsfähiger erwiesen als Weißasbest und insbesondere für Isolierzwecke wird er häufig dem letzteren vorgezogen, da ihm eine höhere Isolierfähigkeit nachgerühmt wird.

Ich möchte daher die Behauptung aufrechterhalten, daß eine aus weißen Asbestfäden hergestellte und in bekannter Weise imprägnierte Stopfbüchsenpackung unbedingt einer blaue oder blauweiße Fäden enthaltenden Packung vorzuziehen ist. Man braucht nur je ein Stückchen trockener, weißer und blauer Asbestpackung mit der Hand richtig zu befühlen. Die rauhe, spröde und harte Beschaffenheit der einen und das viel weichere, elastischere und geschmeidigere Anfassen der anderen läßt sich ohne weiteres feststellen. Die geschilderten Nachteile des Blauasbestes können auch durch das Imprägnieren der Packung mit Oel und Graphit nicht ganz beseitigt, sondern nur etwas gemildert werden. Häufig werden die Packungen in der Stopfbüchse nicht genügend gewartet und trocknen aus, wenn ungenügend geölt wird. Die Packung brennt fest und die spröden blauen Fäden greifen die Kolbenstangen wesentlich stärker an als weiße Asbestfäden.

Blauasbest stellt sich im Preise bekanntlich nicht unerheblich billiger als Weißasbest. Bei gleicher Eignung würde also doch ohne Zweifel ausschließlich Blauasbest verarbeitet werden, denn es wäre

doch sinnlos, ein teures Material zu verarbeiten, wenn ein billigeres den gleichen Zweck erfüllen würde.

Unbestreitbar ist es allerdings, daß sich Stopfbüchsenpackungen aus blauen oder blauweißen Asbestfäden in der letzten Zeit häufiger im Handel bemerkbar gemacht haben. Dies ist aber lediglich eine Folge des schärferen Konkurrenzkampfes, der das Bestreben fördert, mit möglichst billiger Ware erfolgreich konkurrieren zu können. Eine Notwendigkeit, blaue Asbestfäden zu verarbeiten, liegt durchaus nicht vor. Materialbeschaffungsschwierigkeiten sind nicht vorhanden. Weiße Asbestfäden können in unbeschränktem Maße produziert und von den Packungsfabriken verarbeitet werden. Die bessere Qualität und Eignung bedingt naturgemäß auch einen höheren Preis und da gerade bei der Verwendung von Stopfbüchsenpackungen für hohe Anforderungen ausschließlich Wert auf Qualitätsware gelegt werden sollte, so wird sich eine aus guten, weißen Asbestfäden hergestellte Packung nach wie vor als vorteilhafter erweisen, als eine in der Preisstellung billigere Qualität, die aus blauweißen oder blauen Asbestfäden hergestellt wird. Sn.

* * *

Ueber den Geschäftsverkehr im besetzten Gebiet

wird uns geschrieben:

Im Innern Deutschlands scheint bei sehr vielen Lieferanten für das besetzte Gebiet noch immer eine ganz falsche Meinung über die Lage im besetzten Gebiete zu bestehen. Weil mancher Kaufmann im besetzten Gebiete zur Aufrechterhaltung des Betriebes und seiner Existenz unbedingt diese oder jene Waren braucht und deshalb das teilweise außerordentlich große Risiko und die hohen Unkosten des „Hereinbringens" auf Umwegen auf sich nimmt, glauben anscheinend einige Lieferanten, hier laufe das Geschäft ziemlich normal oder es gehe sogar — durch Absatz an die Besatzung — besser als im unbesetzten Gebiete.

Diese Lieferanten versuchen dann, ihren wegen der hohen Preise und allgemeinen Geschäftsflaute im Innern Deutschlands ebenfalls stockenden Umsatz bzw. ihren fehlenden Auslandsabsatz durch Lieferungen nach dem besetzten Gebiete auszugleichen und gehen dabei oft leider nicht sehr rücksichtsvoll vor, indem sie an die Deckadressen Waren senden, deren Lieferung absolut unerwünscht ist. Hierdurch bürden sie den Kaufleuten im besetzten Gebiete weitere große Schwierigkeiten auf und zwar ganz im Gegensatz zu den Beschlüssen der Verbände und zu den Veröffentlichungen der innerdeutschen Zeitungen, wonach die Kaufleute im besetzten Gebiete nach Möglichkeit von ihren Lieferanten unterstützt werden sollen.

Wer glaubt, daß hier die Lage gar nicht schwierig sei, dem muß einmal vor Augen gehalten werden, daß wir uns hier in der Kampffront oder auf dem Schlachtfelde des Wirtschaftskrieges mit wirklichem Kriegszustande befinden, und hier Verhältnisse herrschen, von denen sich die meisten Menschen in der Etappe und vor allem im sicheren innerdeutschen Heimatgebiete gar keine richtige Vorstellung machen können.

Ich will nur die alleraugenfälligsten Tatsachen aufführen, wonach sich wohl jeder denkende Mensch einen kleinen Begriff machen kann, daß hier wirklich mehr Schwierigkeiten bestehen, als man gemeinhin draußen anzunehmen scheint.

Der normale Verkehr ist in dieser dichtbevölkerten, hochentwickelten Industriegegend bekanntlich ein viel regerer, als im übrigen Deutschland. Nun stockt hier seit zirka drei Monaten fast überall der Bahnverkehr (sowohl Personen- als Güterverkehr) vollkommen. Der Verkehr wird nur auf umständliche, zeitraubende und kostspielige Art durch das glücklicherweise starkverzweigte Straßenbahnnetz aufrecht erhalten. Fast alle Telephon- und Telegraphenämter sind ebenfalls schon zirka drei Monate geschlossen. Der Postpaket- und Frachtverkehr ruht ganz. Dazu besteht stets große Unsicherheit für die allernächste Zukunft; man weiß nie, was „morgen" passiert. Augenblicklich gehen Gerüchte um, daß die Kohlenlieferungen für die Städte eingestellt werden sollen; die Klein- und Straßenbahnen sollten 10 Prozent der Einnahme abgeben, diese Abgabe solle natürlich verweigert und infolgedessen auch deren Betrieb eingestellt werden. Dann hört man wieder, Wertsendungen und Postpäckchen seien beschlagnahmt worden, große Warensendungen nach hier seien unterwegs angehalten worden usw.

Mancher Kaufmann wartet viele Wochen lang vergeblich auf notwendige Sendungen, die nicht eintreffen. Wenn die Waren endlich auf einer Grenzstation angekommen sind, dann ist das „Hereinbringen" mit sehr viel Umständlichkeit und Kosten, vor allem aber mit größtem Risiko verknüpft. Die meisten Firmen haben diese Bezugsart schon wieder aufgegeben und lieber

ganz auf das Geschäft verzichtet, weil sie durch Beschlagnahmungen großen Schaden erlitten haben.

Dies alles wirkt stark hemmend auf die Geschäftswelt und deren Unternehmungen. Wer sich auf die Lage während früherer Unruhen im Reiche besinnt, kann sich nur eine schwache Vorstellung von der Lage im besetzten Gebiete bilden. Der Hauptunterschied zwischen beiden Vorgängen liegt aber darin, daß wir hier einer viel stärkeren und rücksichtsloseren Macht gegenüberstehen, als bei früheren Unruhen im Lande, und daß die Sache hier schon viel länger anhält, als irgend ein innerer Kampf je angehalten hat.

Also dürfen wir wohl mit Berechtigung hier um etwas mehr Rücksicht seitens der Lieferanten im Interesse des Durchhaltens bitten.

Alphos.

Rechtsgrundsätze des Reichsgerichts zum Vertragsrecht.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

1. Schweigen des Verkäufers bei verspäteter Annahme einer Offerte (Band 103, Seite 11-13).

Dem Kläger war unter dem 30. September 1919 ein Drehstrom-Oeltransformator angeboten worden. Er nahm dieses Angebot unter dem 2. Oktober an und bat um Empfangsanzeige. Dieses Schreiben erhielt der Beklagte am 3. Oktober 1919 und zeigte am 6. Oktober dem Kläger an, daß er inzwischen den Transformator anderweitig verkauft habe.

Die Parteien stritten zunächst, ob das Angebot des Klägers vom 30. September überhaupt von dem Beklagten rechtzeitig durch sein Schreiben vom 2. Oktober angenommen sei, weil nach § 147 BGB. der Antrag nur bis zu dem Zeitpunkt angenommen werden konnte, in welchem der Antragende den Eingang der Antwort unter regelmäßigen Umständen erwarten durfte. Das Reichsgericht erklärte jedoch, daß, selbst wenn die Annahmeerklärung des Klägers verspätet gewesen ist, „so galt sie doch nach § 150 Abs. 1 BGB. als neuer Antrag und der Kläger durfte nach Treu und Glauben und nach der Verkehrssitte voraussetzen, daß die Beklagte trotz der etwaigen Verspätung die Annahmeerklärung gut heißen, oder ihn vom Gegenteil alsbald in Kenntnis setzen werde. Die Beklagte hat aber noch über den Zeitpunkt hinaus geschwiegen, in dem der Kläger den Eingang ihrer ablehnenden Antwort auf den in seiner verspäteten Annahmeerklärung liegenden neuen Antrag unter regelmäßigen Umständen zu erwarten berechtigt war. Spätestens in diesem Zeitpunkt war daher der Vertrag als geschlossen anzusehen."

2. Telephonische Bestellung von Angestellten. Verlangte Briefbestätigung. (Band 103, S. 95-98).

Die Klägerin hatte sich darauf berufen, daß die Telephonangestellte der Beklagten bei Entgegennahme der telephonischen Bestellung am 24. November 1919 auf die ausdrückliche Frage, ob diese Bestellungen in Ordnung seien, mit „ja" geantwortet habe. Hiermit steht es im Zusammenhang, wenn die Klägerin den dem Brief vom 25. November schreibt: „Wir sehen der schriftlichen Auftragbestätigung Ihrerseits entgegen und werden wir Ihnen die Versandadresse alsdann noch aufgeben. Wir gaben Ihnen diese Bestellung bereits heute Vormittag telephonisch und ferner mit unserem Telegramm.... Sie nahmen diese Bestellung bereits am Telephon an und sehen wir der uns zugesagten schriftlichen Bestätigung entgegen".

Das Reichsgericht führt hierzu aus: „... In der Tat wird ein Kaufmann, sobald er Kenntnis davon erlangt, daß von seiner Firma wider seinen Willen durch einen unbefugten Angestellten ein Antrag angenommen worden ist, dem gutgläubigen Empfänger gegenüber unverzüglich widersprechen, da Stillschweigen solchenfalls nach den Grundsätzen von Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte als Genehmigung (§§ 177, 182 BGB.) gelten müsse.

Das Schwergewicht dieser Ausführung liegt in der „Gutgläubigkeit" des Empfängers. Diesen guten Glauben verneint vorliegend das Reichsgericht in Uebereinstimmung mit dem Vorgericht, das angenommen hatte, es sei allgemein bekannt, daß die zur Bedienung des Telephons bestimmten weiblichen Personen regelmäßig keine Abschlußvollmacht haben.

In dem Schweigen des anderen Teiles auf das Schreiben, in dem die angebliche Bestellung bestätigt sei, liege keine Zustimmung, weil in diesem Schreiben die Klägerin ausdrücklich erklärt habe, sie sehe schriftlicher Bestätigung entgegen. Wer eine schriftliche

Bestätigung zu erwarten erklärt, bringt damit regelmäßig zum Ausdruck, daß er bloßes Stillschweigen nicht als Annahme oder Bestätigung ansieht, vielmehr im Schweigen eine Ablehnung findet. Bei der hier gegebenen Sachlage kann also die Klägerin nicht geltend machen, ihr Vertragsantrag sei stillschweigend angenommen worden, oder habe zufolge gegnerischen Stillschweigens als angenommen zu gelten".

3. Bestellung zur sofortigen Lieferung bei einer „freibleibend" Offerte. (Band 103, Seite 312-314).

Klägerin bot der Beklagten unter dem 29. März 1920 verschiedene Waren zur prompten Lieferung freibleibend an. Am 1. April bestellte Beklagte einen Teil zur sofortigen Lieferung und bat um umgehende Zusendung der Rechnung. Am 12. Mai sandte Klägerin die Rechnung über die bestellte Ware und bat um sofortige Zahlung. Die Beklagte antwortete darauf, daß sie keine Vorauszahlungen mache und im übrigen die Ware, welche sie zur sofortigen Lieferung bestellt habe, wegen verspäteter Lieferung nicht mehr annehme.

Das Reichsgericht führt hierzu aus, daß die Folgerung, daß Schweigen Zustimmung bedeute, dann nicht Platz greife, wenn der Besteller die Erfordernisse einer ihn bindenden Annahme abweichend von der Regel bestimmt habe. Das tut er, wenn er, wie im vorliegenden Falle, sofortige Leistung und umgehende Uebersendung der Faktura verlangt. Es ist in solchem Falle ausgeschlossen, daß bloßes Schweigen des Urhebers der Freibleibenderklärung, ohne sofortige Lieferung und Uebersendung der Faktura, als Annahme des Antrages zu beurteilen. Vielmehr hatte Besteller, indem er einerseits gemäß § 151 BGB. auf eine ihm gegenüber abzugebende Erklärung der Annahme verzichtete, auf der anderen Seite die Bedingung vorgeschrieben, daß die Annahme zur sofortigen Bewirkung und Uebersendung der Rechnung betätigt werden müsse... Unterbleibt, wie hier, die Bestätigung, so erlischt der Antrag und der Vertrag kommt nicht zustande.

4. Kein Rücktrittsrecht wegen veränderter Umstände bei Verzug des Lieferers. (Band 103, S. 3-6).

Die Beklagte hatte den Rücktritt von dem Vertrag erklärt, weil sie unter fortgesetzten Arbeiterunruhen und Streiks zu leiden gehabt habe. Seit etwa drei Wochen liege die Fabrik vollständig still und es sei nicht abzusehen, ob und wann die Arbeit wieder aufgenommen werden könne. Jedenfalls sei sie nicht in der Lage, zu dem seinerzeit vereinbarten Preise zu liefern.

Das Reichsgericht führt hierzu aus: „Wie das Berufungsgericht zutreffend annimmt, wäre das von der Beklagten beanspruchte Rücktrittsrecht damit zu begründen, daß wegen der geänderten Verhältnisse die Erfüllung unter Umständen stattzufinden hätte, die im Hinblick auf § 242 BGB. und die dort gebotene Rücksichtnahme auf Treu und Glauben und die Verkehrssitte die Aufrechterhaltung der Leistungspflicht nicht mehr als angängig erscheinen lassen. Regelmäßig versagt dieser Gesichtspunkt, wenn der Leistungspflichtige die Erfüllung ohne gerechtfertigten Grund verzögert und es so selbst bewirkt, daß er nur noch unter den zu seinen Ungunsten veränderten Verhältnissen erfüllen kann. Dabei ist es nicht, jedenfalls nicht allgemein erforderlich, daß bei Eintritt des an sich zur Herbeiführung geeigneten Umschwungs förmlicher Verzug des Schuldners im Sinne des § 274 BGB. vorliegt".

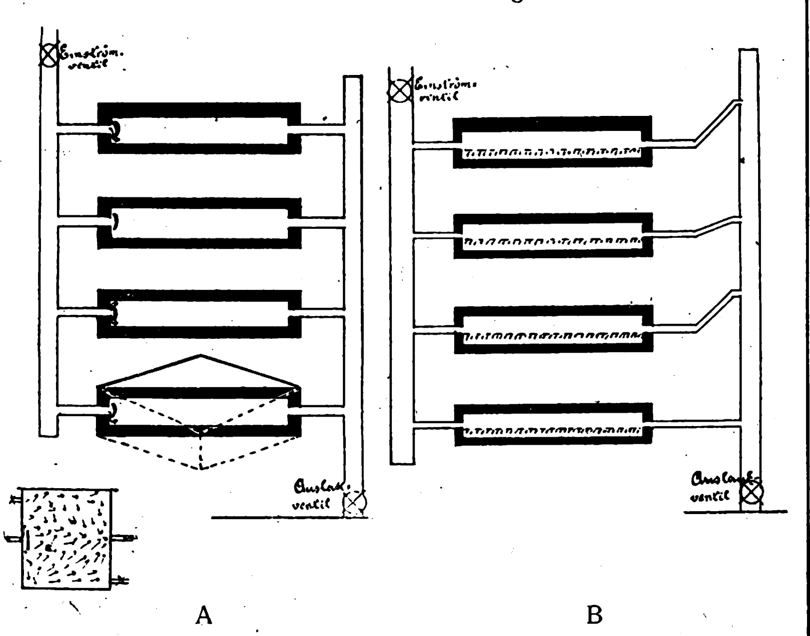
Berichtigung.

In dem Artikel über Vulkanisationsbeschleuniger (Vulkacite) im Doppelheft 27/28 vom 13. April befinden sich zwei Druckfehler und zwar steht auf Seite 440, Teil I: Allgemeine Angaben, 1. Chemische Zusammensetzung, Vulkacit H = statt Hexamethylentetramin Hexamthylentetramin. Es fehlt also ein e. Auf Seite 442 muß es unter Mischung 4., Vulkacit P, Vulkanisation 30 Min. 1 Atm. heißen: Dehnung 725 Prozent statt 25.

Fragekasten.

Vulkanisierpressen.

Anfrage: Die beigedruckten Skizzen A und B sind Querschnitte von zwei Vulkanisierpressen. Es werden Hohlkörper in diesen vulkanisiert zirka 25 Minuten bei 3,5 Atmosphären. Nach dem Vulkanisieren wird mit Wasser gekühlt, bis die Formen kalt sind. Dann wiederholt sich derselbe Prozeß. 1. Welche Presse ist richtig montiert? 2. In welcher werden sich Wassersäcke bilden? 3. Sind Wassersäcke für die Vulkanisation nachteilig? 4. In welcher Presse



A B

wird eine gleichmäßig bessere Vulkanisation erzielt? 5. In welcher Presse wird das Kühlwasser leichter und besser abgeleitet? 6. In welcher wird die Spannung zur nächsten Vulkanisation schneller und gleichmäßiger sein? 7. Welche wird ein fehlerfreies Produkt liefern? 8. Welche wird ökonomischer arbeiten? 9. Welche wird mit größerer Dampfverschwendung arbeiten?

Antwort: 1. Presse A ist zweckentsprechender. 2. In Presse A ist die Bildung von Wassersäcken unmöglich. 3. Wassersäcke bedingen ungleiche Erwärmung und sind daher für die Vulkanisation immer nachteilig. 4. Daher wird in A eine gleichmäßigere Vulkanisation erzielt werden. 5. Aus A wird das Kühlwasser gleichmäßiger abgeleitet und daher auch 6. schneller die Erwärmung und auch die Dampfspannung zur nächsten Vulkanisation sein. 7. bis 9. Ein fehlerfreies Produkt oder vielmehr ein gleichmäßigeres wird A liefern und zudem ökonomischer und mit geringerem Dampfverlust arbeiten. Die Wassersäcke brauchen nicht erst durch den Dampf erhitzt und weggerissen zu werden wie bei B. Bei B kommen nicht nur Kondenzwassersäcke in Frage, sondern auch die unter Ablaufniveau liegenden Kühlwasserreste der unteren Preßplattenhälften. C.

* * *

Schadenersatz der Eisenbahn.

Anfrage: Wir übergaben der Güterabfertigung am 12. September 1922 zwei Kolli Wringmaschinen zur Beförderung nach einer in unserem Bezirk liegenden Station. Die Sendung ging indes verloren und wir erhielten auf unsere nach 4 Wochen erfolgte Reklamation seitens der Eisenbahn den Bescheid, daß nach dem Verbleib gesucht wird. Da wir 6 Wochen nach unserer Lieferung von der Eisenbahn nichts hörten, berechneten wir der Güterabfertigung die Wringer zu unserem höheren Gestehungspreise vom 15. Dezember, um damit der inzwischen eingetretenen Geldentwertung gerecht zu werden. Heute nach über 7 Monaten vergütet uns die Güterabfertigung für die zwei Maschinen den Septemberbetrag von insgesamt 3500 M, für welchen Betrag wir heute noch nicht einmal eine Kurbel herstellen können. Ist die Güterabfertigung nicht verpflichtet, auch der Geldentwertung gerecht zu werden und uns wenigstens den Dezemberpreis zu bezahlen, wo doch die Eisenbahn in den letzten Monaten ihre Frachtsätze der Geldentwertung ebenfalls angepaßt hat? Können wir in diesem Falle bei der Eisenbahn eine Nachvergütung fordern und verspricht eine eventl. Klage Erfolg?

Antwort: Nach den Bestimmungen der Eisenbahn-Verkehrsordnung hat die Eisenbahn dem Absender denjenigen Wert zu ersetzen, den Gut der gleichen Art und Beschaffenheit am Absendungsort in dem Zeitpunkt der Annahme zur Beförderung gehabt hat.

Dieser Zeitpunkt wird demnach für die Berechnung der Schadenspflicht zugrunde gelegt und auf diese Zeit ist die Fälligkeit der Zahlung zurückzubeziehen. In der Rechtsprechung der Gerichte ist nunmehr die Rechtsauffassung zur Geltung gekommen, daß im allgemeinen der Schuldner die seit Eintritt der Fälligkeit entstehende Geldentwertung bei Bemessung seiner Zahlung zu berücksichtigen hat und daß diese für den Geldbetrag der Zahlung bestimmend ist. Das gilt in gleicher Weise auch für die Eisenbahn, die in dieser Beziehung in keiner Weise anders zu stellen ist, als jeder andere Schuldner. Die Eisenbahn ist daher verpflichtet, nicht nur 3500 M zu zahlen, sondern denjenigen Betrag, der unter Berücksichtigung der heutigen Geldentwertung einer Geldzahlung im September 1922 gleichkommen würde. Dr. St.

* * *

Unverbindliche Preise und unverbindliche Lieferzeit.

Anfrage: Wir kauften am 13. November vor. Js. von einer Fabrik des englisch besetzten Gebietes auf Grund eines uns gemachten Kostenanschlages vom 26. Oktober vor. Js. Preßteile zu einem Preise von 4,30 M pro Stück. Zufolge unserer Bestellung lieferte die Firma unterm 5. Januar ds. Js. 600 Stück zu 6,10 M pro Stück ab, ferner unterm 5. Februar ds. Js. 4500 Stück zu 7 M pro Stück ab, Anfang April erhielten wir von der Firma eine Rechnung über eine weitere Lieferung, wonach die Firma nunmehr für die gleichen Preßteile 118,50 M pro Stück fordert. Allerdings hat die Firma die Preise als unverbindlich bezeichnet und sich vorbehalten, die Preise am Lieferungstage zu berechnen. Trotzdem glauben wir den Preis von 118,50 M nicht bewilligen zu müssen, da ein derartiger Preisaufschlag nach unserem Dafürhalten nicht gerechtfertigt ist und weder mit einer Lohnsteigerung noch mit einer Materialsteigerung in Einklang zu bringen ist. Außerdem hat uns die Firma damals eine Lieferzeit von 4 bis 5 Wochen unverbindlich genannt. Was haben wir in der Angelegenheit zu unternehmen? Vorerst haben wir der Firma mittelst Einschreibebrief erklärt, daß wir die letzte Rechnung mit einem Stückpreise von 118,50 M nicht anerkennen könnten.

Antwort: Die Lieferfirma hat die Aufträge derart angenommen, daß sie die zunächst ausgeworfenen Preise als unverbindlich bezeichnet und sich vorbehalten hat, diejenigen Preise in Anrechnung zu bringen, die am Lieferungstage Gültigkeit haben. Diese Vorschrift berechtigt allerdings die Lieferfirma, die für sie am Lieferungstage geltenden Preise zugrunde zu legen, aber nur unter der Bedingung, daß diese Preise geschäftlich begründet sind. Den hierfür erforderlichen Beweis hat sie im Bestreitungsfalle zu erbringen. Die bei Vertragsabschluß in Aussicht genommene Lieferzeit hat die Lieferfirma gleichfalls als unverbindlich bezeichnet. Demnach konnte der Besteller Lieferung innerhalb bestimmter Frist nicht beanspruchen. Andererseits muß aber die Lieferfirma dartun, daß eine Ausführung des Auftrages ihr unter Berücksichtigung ihrer sonstigen Verpflichtungen nicht früher möglich gewesen ist. Denn wenn bei ihr Säumnis oder Verzögerung der Lieferung vorliegt, so kann sie nicht ohne weiteres ihrem Abnehmer einen Preis berechnen, der nur um deswillen ein so hoher geworden ist, weil die Lieferfirma die Lieferung nicht rechtzeitig ausgeführt hat. Dr. St.

* * *

Ersatz von Brandschaden.

Anfrage: Wir haben im Jahre 1919 einen Brandschaden erlitten in Höhe von 100 000 M. Die Versicherung hat es verstanden, die Angelegenheit drei Jahre lang hinauszuschieben und will heute den ursprünglichen Betrag in Höhe der angegebenen Summe von 1919 regulieren. Welchen Valutazuschlag kann man heute von der Versicherung fordern.

Antwort: Es kommt darauf an, wann die Versicherungssumme für den Brandschaden fällig geworden ist. In diesem Zeitpunkt mußte die Versicherungsgesellschaft zahlen. Nach dem Standpunkt, den die Mehrheit der Gerichte jetzt einnimmt, ist die Geldentwertung in entsprechender Weise zu berücksichtigen. Es wäre also zugrunde zu legen, in welchem Maße sich seit der Fälligkeit des Anspruches die Mark entwertet hat. Letzteren Betrag könnte der Versicherungsnehmer fordern. Welcher Maßstab für die Berechnung der Geldentwertung geltend ist, ist nicht feststehend. Die Gerichte sind hierüber noch nicht zu einer anerkannten Feststellung gekommen. Im vorliegenden Falle wird es angemessen sein, die Entwertung nach dem Dollarstand zu berechnen. (fl) Dr. St.



Vom Weltmarkt.

Der Absatz von Pneumatiks in Argentinien. Der Pneumatikmarkt in Argentinien ist in den letzten drei Jahren so stark umworben worden, daß die Einfuhrfirmen oder lokalen Vertretungen zum großen Teil vom Geschäft abgedrängt wurden. Nahezu 95 Prozent der Einfuhr befinden sich jetzt in Händen amerikanischer oder europäischer Fabriken, die eigene Bureaus in Buenos Aires unterhalten. Bis 1915 war es im allgemeinen üblich, daß europäische Fabriken an Untervertreter und Wiederverkäufer Konsignationslager abgaben. Während des Krieges kamen jedoch die Amerikaner auf den Markt und bewirkten eine völlige Veränderung der Verkaufsmethoden. Heute werden alle Geschäfte durch feste Orders getätigt und nur wenige Verkäufer erhalten noch Konsignationsware. Eine der größten Gesellschaften hat nur 4 Konsignationsposten in ihren Büchern und hofft diese auch bei der nächsten Gelegenheit abzuschaffen. Zurzeit sind alle führenden Pneumatikimporteure Mitglieder einer Organisation, der Association de Importadores de Pneumaticos.

Hollands Automobileinfuhr 1921. Die holländische Regierung hat vor kurzem einen beachtenswerten Auszug aus der amtlichen Einfuhrstatistik für das Jahr 1921 bekanntgegeben, in welchem alle Waren mit Einfuhrwerten von mehr als 10 Millionen Gulden den Ziffern für das Jahr 1920 gegenübergestellt sind. Hierzu gehören auch Kraftwagen (Chassis mit Karosserien). Wir lassen nachstehend das einschlägige Zahlenmaterial für die genannten Waren einschließlich der Anteilziffern der für diesen Einfuhrhandel in Betracht kommenden Länder folgen:

	Stückzahl		Wert in Mill. Gulden	
	1921	1920	1921	1920
Autos (Chassis mit Karosserie)	2843	6089	13,6	24,9
davon aus Deutschland . . .	1224	2144	4,9	7,4
„ „ Belgien	286	402	2,0	1,9
„ „ Großbritannien . .	167	207	1,1	1,3
„ „ Frankreich	468	235	2,6	1,2
„ „ Vereinigt. Staaten .	520	2968	2,1	12,2

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Amsterdam. N. V. Para- und Plantage-Rubber Maatschappij, Heerengracht 459. Die Kontorlokale sind nach Heerengracht 258 verlegt worden.

Augsburg. Leop. Siegle, technische, chirurgische und Gummikurzwarenhandlung sowie Vertrieb technischer Artikel. Dem langjährigen Reisevertreter Herrn Joh. Carl Worm wurde Kollektivprokura erteilt.

Berlin. Theodor Teichgräber, Akt.-Ges., S 59, Camphausenstraße 26. In dem Geschäftsbericht für das Jahr 1922 heißt es: „Nach Abschreibung in Höhe von 12 149 371,90 M ergibt sich einschließlich des Vortrages von 208 062,40 M ein Reingewinn von 125 906 534,99 M. Dieser soll folgendermaßen verwendet werden: 6 Prozent Dividende von 2 500 000 M Vorzugsaktien gleich 150 000 M, 5 Prozent Dividende von 40 500 000 M Stammaktien gleich 2 025 000 M, 7½ Prozent Tantieme für den Aufsichtsrat gleich 9 264 260,99 M, 95 Prozent Superdividende von 40 500 000 M Stammaktien gleich 38 475 000 M, Fritz Landé-Stiftung 19 081 601 M, Wertberichtigungskonto 10 000 000 M, Rückstellung für Steuern 40 000 000 M, Vortrag auf neue Rechnung 6 910 673 M. Der Geschäftsgang des ersten Vierteljahres 1923 übersteigt den Gesamtumsatz des Vorjahres um ein Vielfaches, so daß wir zur Aufrechterhaltung und zu notwendigen Erweiterungen unseres Betriebes dringend neuer Mittel bedürfen. Wir glauben auch für ein weiter zu erhöhendes Betriebskapital ein befriedigendes Ergebnis in Aussicht stellen zu dürfen, soweit die jetzigen Zeitverhältnisse eine solche Voraussage gestatten."

Berlin. Ostdeutscher Stöckicht-Gummiabsatzvertrieb Hans Muskat. Die Firma lautet jetzt Ostdeutscher Stöckicht-Gummiabsatz-Vertrieb Martin Muskat & Co. Offene Handelsgesellschaft seit dem 1. April 1923. Herr Kaufmann Martin Muskat, Charlottenburg, ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Berlin-Lichtenberg. Deutsche Kabelwerke, Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat schlägt aus einem Reingewinn von 143 094 308 M (6 191 433 Mark) für das abgelaufene Geschäftsjahr die Verteilung einer Dividende von 100 Proz. auf 80 Mill. M Stammaktien (20 Proz. auf 20 Mill. M) vor. Für Siedelungs- und Wohlfahrtsfonds werden 36 Mill. M bereitgestellt und dem Delkrederefonds 18 Mill. M zugeführt. Die Gesellschaft war auch im laufenden Jahr bisher gut beschäftigt und es sollen auch jetzt noch reichliche Aufträge vorliegen.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Techno, Aktiengesellschaft für Industrie und Handel mit technischen Artikeln jedweder Art. Gegenstand des Unternehmens ist Handel, auch Import und Export mit technischen Artikeln jedweder Art, sowie Vornahme aller damit verbundenen mittelbaren oder unmittelbaren Geschäfte. Grundkapital 1 000 000 M. Zum Vorstand ist bestellt Herr Kaufmann Georg Stumpf, Berlin. Die Geschäftsstelle befindet sich Invalidenstraße 104.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Ernst Vogel, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Benzin, Benzol, technischen Oelen und Fetten. Stammkapital: 10 000 000 Mark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Ernst Vogel in Berlin-Weißensee.

Bremen. Bremer Gummiwerke Roland, Akt.-Ges. Das Geschäftsjahr 1922 brachte ein Gesamterträgnis von 31,75 Mill. M (i. V. 2,01). Dagegen erforderten Unkosten, Steuern, Versicherungen 26,91 Mill. M (1,63) und Abschreibungen 339 334 M (91 120 M) Einschließlich 63 278 M (31 859 M) Vortrag aus 1921 verbleibt ein Reingewinn von 4,56 Mill. M (316 166) M, aus welchem dem Werkerneuerungskonto 1,88 Millionen Mark (120 000 M) zugeführt, 50 Proz. (10) Dividende auf die Stammaktien, 6 Prozent auf die Vorzugsaktien verteilt und 1,04 Mill. M (63 278) M auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen. In der Bilanz pro 31. Dezember werden unter anderem ausgewiesen: Debitoren 10,04 Mill. M (754 722 M), Rohmaterial und Fabrikate 32,79 Mill. M (2,18), andererseits Kreditoren 37,41 Mill. M (852 684 M).

Breslau. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Schubert & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel und Vertrieb technischer Bedarfsartikel, von Motoren, Automobilen sowie technischem Industriebedarf. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Delmenhorst. Bremer Linoleumwerke Delmenhorst. In der ordentlichen Generalversammlung vom 7. April 1923 ist die Erhöhung des Grundkapitals um einen Betrag von 58 000 000 M durch Ausgabe von 13 000 auf den Inhaber lautenden Stammaktien und 45 000 auf den Inhaber lautenden Vorzugsaktien, groß je 1000 M, von 32 000 000 M auf 90 000 000 M beschlossen worden.

Düren (Rheinland). Dürener Handelsgesellschaft m. b. H. Vertrieb technischer Bedarfsartikel. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Herr Otto Aulmann in Düren ist zum Liquidator bestellt.

Düsseldorf. Handelsgerichtlich eingetragen wurde am 5. Januar ds. Js. die Firma Philipp Schlöder, Becherstraße 4, Großhandlung in Gummi- und Asbestfabrikaten, Stopfbüchsenpackungen und Industrie-Bedarfsartikeln. Alleiniger Inhaber ist Herr Kaufmann Philipp Schlöder, hier.

Freiburg (Breisgau). Gesellschaft für technischen Bedarf m. b. H., Freiburg. Herr Ingenieur Max Baeske, Freiburg, ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Görlitz. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Margarete Müller, technische Bedarfsartikel, Lieferungsgeschäft für die gesamte Industrie und als Inhaber Fräulein Margarete Müller in Görlitz.

Hamburg. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon Akt.-Ges. Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 20 Proz. und den Bonus auf 50 Prozent fest. Neu in den Aufsichtsrat wurde Herr Direktor Stahl von der Vulkanwerft in Hamburg gewählt. Der Antrag auf Uebernahme der Feuerversicherung in Selbstversicherung fand gleichfalls Annahme.

Hannover. Hannoversche Gummiwarenfabrik Excelsior, Akt.-Ges. In der Generalversammlung wurde beschlossen, eine Dividende von 200 Prozent auszuschütten. Sodann wurde beschlossen, das Aktienkapital um 110 Mill. M zu erhöhen. Die jungen Aktien sind ab 1. Januar 1923 dividendenberechtigt und werden den Aktionären im Verhältnis von 1 : 1 zu 6000 Proz. angeboten. Der wiederholte Antrag auf Schaffung von 5½ Mill. M Vorzugsaktien mit 25fachem Stimmrecht wurde wieder abgelehnt. Die Verwaltung teilt mit, daß sich über die Aussichten des laufenden Geschäftsjahres bei der Unsicherheit der ganzen Verhältnisse nichts sagen lasse.

Hanau. Deutsche Dunlop Gummi Compagnie, Akt.-Ges. (Abänderung des Gesellschaftsvertrages). Gegenstand des Unternehmens ist jetzt Herstellung und Vertrieb von Reifen und Gummiwaren und verwandten Artikeln, sowie von Ventilen und anderen Teilen von Fahrrädern, Motorwagen und Fahrzeugen aller Art.

Harburg, Elbe. Harburger Gummiwarenfabrik „Phoenix", Aktiengesellschaft. Das Grundkapital ist um 88 000 000 M auf 165 000 000 M erhöht worden.

Heidelberg. Die seitherige Sanimed G. m. b. H., Hauptstraße 2, ist in eine Aktiengesellschaft mit einem Stammkapital von 12 500 000 M umgewandelt worden. Die Aktiven und Passiven der seitherigen G. m. b. H. sind von der Aktiengesellschaft übernommen worden. Die Firma wird unter der Bezeichnung Sanimed Aktiengesellschaft, sonst aber unverändert weitergeführt. Die Direktion ist dem Gründer und seitherigen Geschäftsführer der Sanimed G. m. b. H., Herrn Carl Kiefer übertragen, der berechtigt ist, die Firma allein zu vertreten und zu zeichnen.

Hildesheim. Münden-Hildesheimer Gummiwaren-Fabriken Gebr. Wetzell, Akt.-Ges. Das Unternehmen hat in der Zeit vom 1. Juli bis 31. Dezember einen Gewinn von 16,9 Mill. M erzielt, aus dem unter anderem 1250 M Dividende und 1250 M Bonus auf die Aktien Nr. 1 bis 2200 und je 2500 M gleich 500 Proz. für ein halbes Jahr auf die Aktien Nr. 2201 bis 4100 verteilt werden. Die Abschreibungen und Rücklagen betragen 47,7 Mill. M. Die Bilanz verzeichnet Wechsel mit 17,4, Beteiligungen und andere Guthaben mit 31,4, Debitoren mit 47,8, Kreditoren mit 186,7, Vorräte mit 117,6 Mill. M. Das Aktienkapital wird mit 3 Mill. M ausgewiesen.

Horrem b. Kerpen (Bez. Köln). Titan-Caoutchouc-Guttapercha und Chemische Werke, Akt.-Ges. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 26. Februar 1923 ist das Grundkapital um 30 000 000 von 20 000 000 auf 50 000 000 M erhöht worden.

Köln. Herr Albert Grünwald, Richard Wagnerstraße 18, hat nach gütlicher Vereinbarung die seit 22 Jahren innegehabte Vertretung der Gummiwarenfabrik S. Herz, G. m. b. H., niedergelegt und statt dessen die Vertretung der Norddeutschen Gummi- und Guttaperchawarenfabrik vorm. Fonrobert & Reimann, Akt.-Ges., Berlin SW 61, für das Gebiet Rheinland-Westfalen übernommen.

Leipzig. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Fuelwell & Baumann, Lagerhofstraße 4, 5. Ladestraße. Gesellschafter

sind die Kaufleute Herren Adolf Fuelwell und Walter Baumann, beide in Leipzig. Angegebener Geschäftszweig: Handel mit und Vertretung in technischen Oelen und Fetten.

Magdeburg. Die Firma Berliner Asbestwerke Wilh. Reinhold, Berlin-Reinickendorf-Ost, hat bei ihrer Magdeburger Vertretung, der Firma Karl Echarti, Magdeburg, ein Lager in den gangbarsten Sorten von Stopfbüchsenpackungen und Asbestfabrikaten errichtet.

Mannheim. Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik, Akt.-Ges. Die Generalversammlung beschloß aus einem Reingewinn von 24,78 Mill. M (i. V. 1,13 Mill. M) 125 Proz. Dividende (i. V. 24 Prozent) zu verteilen. Weiterhin wurde die Erhöhung des Aktienkapitals um 14,4 Mill. M Stammaktien und 1,2 Mill. M 8 proz. Vorzugsaktien mit zehnfachem Stimmrecht beschlossen. Die bisherigen 1,2 Mill. M 6 proz. Vorzugsaktien werden in Stammaktien umgewandelt. Die neuen Aktien gehen an eine Bankengruppe, welche den Aktionären ein Bezugsrecht von 1 : 1 zu 500 Prozent anbietet.

Moskau. In der Nr. 13/14 vom 5. Januar brachten wir auf Seite 219 unter der Rubrik „Geschäfts- und Personalmitteilungen" eine Notiz über die Petrograder Gummiwarenfabrik vormals „Treugolnik". Der Inhalt dieser Notiz entspricht, wie uns der Oberste Volkswirtschaftsrat der Sowjetrepublik mitteilt, nicht der Wirklichkeit. Der frühere Generaldirektor der Fabrik „Treugolnik" Uteman steht gegenwärtig in keinerlei Beziehungen zu der russischen Gummi-Industrie und ist daher auch nicht zur Führung von Verhandlungen mit deutschen Finanzgruppen über den Ausbau und die Vergrößerung der Fabrik berechtigt, die gegenwärtig dem russischen Staat gehört. Die Gummiwarenfabrik vormals „Treugolnik", jetzt „Krasnyj Treugolnik", wie alle übrigen auf dem Territorium Sowjet-Rußlands gelegenen Gummiwarenfabriken sind Eigentum des Staatlichen Gummitrusts, dessen Verwaltung sich in Moskau befindet.

Neustadt a. Rübenberge. Hannoversche Gummi-Regenerierwerke Luttermann & Co., G. m. b. H. Wunstorf. Auf Grund des Beschlusses der Gesellschafterversammlung vom 12. April 1923 ist die Firma der Gesellschaft in Terma-Gummiwerke, G. m. b. H. geändert. Der Gegenstand des Unternehmens ist in Zukunft Fabrikation und Vertrieb von Gummiregeneraten und Gummiwaren, insbesondere der unter dem Warenzeichen Terma Nr. 295 113 geschützten Gummiwaren.

Radebeul b. Dresden. Thoenes, Sächsische Asbestfabrik. Herr Kaufmann Carl Gustav Thoenes ist ausgeschieden. Frau Anna Karoline Margarethe verw. Thoenes, geb. Conrad, ist in die Gesellschaft eingetreten. Sie ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Siegen. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Cuno Juschka, Spezialhaus für Treibriemen und Transportbänder in Siegen und als deren Inhaber Herr Kaufmann Cuno Juschka daselbst.

Stuttgart. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Trumpf, G. m. b. H., Lerchenstraße 71. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von technischen Artikeln aller Art. Stammkapital 500 000 M. Geschäftsführer ist Herr Christian Trumpf, Kaufmann hier.

w **Wien.** Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Gesellschaft für technischen Bedarf m. b. H., I, Hegelgasse 13. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit technischen Bedarfsartikeln aller Art für eigene und fremde Rechnung. Höhe des Stammkapitals 500 000 Kronen.

w **Zagreb** (Agram). Minerva, Akt.-Ges. für Handel mit Maschinen und mit Industrie- und Installationsbedarfsartikeln. Gelöscht sind die Direktionsmitglieder Herren Richard Bauer, Emil Messinger, Julijo Löwinger. Eingetreten als Direktionsmitglieder die Herren Franjo Loncar, Ludwig Rosenberg, Izak Adony (Beograd).

w **Zagreb** (Agram). Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma R. Pavlovic, Großhandel mit technischen Artikeln und Vertretung verschiedener technischer Firmen, Primorska ut. 2.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Ins Handelsregister ist eingetragen worden Ambag Automobil und Motorradbau-Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung, An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen und Kraftfahrrädern und aller sonstigen einschlägigen Artikel. Grundkapital: 6 000 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Hewel Fahrzeugwerk, Akt.-Ges. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung von Fahrzeugteilen aller Art, insbesondere von Fahrrad-, Motorrad-, Automobil-, Waggon- und Lokomotivteilen, sowie Herstellung vollständiger Fahrzeuge der vorbezeichneten Art; ferner der Vertrieb von Fahrzeugteilen und Fahrzeugen, insbesondere für den Export. Grundkapital 10 000 000 Mark.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Globus-pneuschutzfabrik, Akt.-Ges. Gegenstand des Unternehmens ist Fabrikation von chemischen Produkten, insbesondere von Pneuschutzpräparaten für Fahrräder, Motorräder und Automobile. Grundkapital: 5 000 000 Mark.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Moto Aktiengesellschaft für Automobilzubehör. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Automobilzubehörteilen und verwandten Gegenständen. Grundkapital 1 000 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Dobro-Krafträder-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung von Krafträdern und Zubehörteilen. Stammkapital: 500 000 M.

Breslau. In das Handelsregister ist die Firma Andreas von Aulock, G. m. b. H. eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Art und deren Zubehör, sowie der Betrieb aller mit Kraftfahrzeugen zusammenhängenden Geschäfte. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Breslau. In das Handelsregister ist die Firma Friedrich Benz, G. m. b. H. eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist Handel und Reparatur von Kraftfahrzeugen aller Art und von Zubehörteilen

sowie der Betrieb aller hiermit irgendwie zusammenhängenden Geschäfte. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

w **Brünn.** Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Cenek Hejsky, Krenova 13. Handel mit Automobil-Bedarfsartikeln, Oel und Benzin.

Darmstadt. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Darmstädter Automobilhandelsgesellschaft Pecher & Deckart, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Personen- und Lastkraftwagen, Motorfahrrädern und Fahrrädern, Zubehör- und Ersatzteilen und Ausrüstungsgegenständen. Stammkapital: 1 000 000 Mark.

Diepholz. In das Handelsregister ist eingetragen worden die Firma Kraftfahrzeug-Handelsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Art und Vermittlung von An- und Verkaufsgeschäften über Kraftfahrzeuge. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M.

Leipzig. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Hofmann-Deuma Automobilgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Uebernahme des Verkaufs von Erzeugnissen von Kraftfahrzeugfabriken, sowie Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehör. Das Stammkapital beträgt 3 Millionen Mark.

Ohlau. Ins Handelsregister ist die Kommanditgesellschaft in Firma Ohlauer Fahrradhaus Kurt Ritter eingetragen worden.

Pasing. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Ernst Romen. Fabrikation von Automobilen und Handel mit solchen.

Starnberg. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Starnberger Automobilwerk, Akt.-Ges. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb und Herstellung von Fahrzeugmotoren und Fahrzeugen aller Art und aller auf diesem Gebiet einschlägigen Artikel, sowie der Vertrieb von und der Handel mit Rohmaterialien, Halb- und Fertigfabrikaten, welche für die genannten Zwecke in Frage kommen. Grundkapital: 300 000 000 M.

w **Wien.** Handelsregistereintragung: Ignaz Preis, IV, Wiedner Hauptstraße 10 (Freihaus 6. Hof). Handel mit Automobilen, Motorrädern und Autozubehör.

w. **Wien.** Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Norton, Ganauser & Co., Karlsplatz (Verkaufshallen). Handel mit Automobilen und Motorrädern sowie deren Bestandteilen und sonstigen Artikeln des Automobilhandels.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Gebr. Halmai & Comp., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von elektrischen Bedarfsartikeln. Stammkapital: 500 000 Mark.

Chemnitz. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Otto Heeger, Elektrotechnische Großhandlung. Handel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln, Müllerstraße 11 und 16.

Chemnitz. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Walter Schmidt & Co., Elektro-Großhandlung. Großhandel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln, Motoren und verwandten Waren, Mühlenstraße 31.

Frankfurt a. M. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Gothe & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung, Import und Export von elektrotechnischen Artikeln jeder Art. Das Stammkapital beträgt 3 000 000 M.

Gladenbach. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Hoch & Rappold, Fabrik elektrischer Artikel, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung elektrischer Artikel. Stammkapital: 500 000 M.

Habelschwerdt. In das Handelsregister ist die Habelschwerdter Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. eingetragen worden. Stammkapital 500 000 M. Gegenstand des Unternehmens ist Ausführung elektrischer Licht- und Kraftanlagen, sowie Verkauf von Installationsmaterialien, Motoren, elektrischen Maschinen und elektrischen Bedarfsartikeln.

Hamburg. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Elektrizitäts-Gesellschaft Elektra m.b.H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln. Das Stammkapital beträgt 600 000 M.

Kaiserslautern. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Murche & Cie., Steinstraße 38. Betrieb eines Ingenieurbureaus und Vertrieb elektrotechnischer Artikel.

Lübeck. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Elektro-Großhandlung R. Janke, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Großhandel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln. Stammkapital: 500 000 M.

Schivelbein. In das Handelsregister ist eingetragen die Firma Werner, Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung elektrischer, physikalischer und chemischer Apparate und Maschinen, Installationen aller elektrischen Anlagen, Handel mit elektrischen Bedarfsartikeln. Stammkapital: 1 000 000 Mark.

Stettin. Stettiner Elektrizitätswerke, Akt.-Ges. In der Generalversammlung wurde beschlossen, das Aktienkapital um 80 auf 100 Mill. M zu erhöhen.

Stuttgart. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Hablizel & Ott, G. m. b. H., Claudiusstraße 12. Gegenstand des Unternehmens ist Fabrikation und Vertrieb elektrotechnischer Bedarfsartikel, Maschinen und sonstiger technischer Artikel. Stammkapital 500 000 Mark.

Die metrischen Maße in der amerikanischen Pneumatikausfuhr. Bei einem Vergleich der offiziellen Statistik mit den Berechnungen der Rubber Association of America hat sich ergeben, daß im Jahre 1922 etwa 75 Prozent der gesamten nordamerikanischen Pneumatikausfuhr durch die Rubber Association kontrolliert wurden. Von diesen 75 Prozent wurden an Reifen 24 Prozent, an Schläuchen 14 Prozent und an Vollgummireifen 20 Prozent in metrischen Maßen ausgeführt. Aus diesen Zahlen ist deutlich ersichtlich, daß die Amerikaner den Erfordernissen der Auslandsmärkte Rechnung tragen und für die Ausfuhr weiter metrische Maße beibehalten, da die Versuche zur Einführung der Zollmaße verschiedentlich auf große Schwierigkeiten stießen.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone"?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate,** die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2048. Wer ist Hersteller von **Gummischläuchen mit Einlage** und gespritzter Deckplatte?

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe Marke „Stauderer"** ?

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der **„Dr. Holweg-Pessare?"**

Nr. 2062. Wer ist Fabrikant des Kunststoffes **„Optalith"?**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2072. Wer ist Fabrikant von **Metallgarnituren** (Flansche, Rohrschellen und Schrauben)?

Nr. 2074. Wer ist Fabrikant des sogenannten **„Kabamundum"-Schmirgelleinens?**

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke **„Au CocST"?**

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas"-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2090. Wer fabriziert einen **Mund-Inhalator** in Blech- oder Nickelhülse, gebrauchsfertig nach Abschrauben des Deckels?

Nr. 2094. Wer ist Hersteller von **„Breuer's" Konservierungsmittel?**

Nr. 2098. Wer fabriziert **Flanellstoffe für Tennisbälle?**

Nr. 2107. Wer ist Hersteller von **Deckelhaltern aus Gummischnur** mit Tropfenfänger aus Schwammgummi?

Nr. 2110. Wer fabriziert rote **Patentplatte,** ½ bis 1 mm stark, mit Schutzleinwand, auf Reparaturplättchen für Schlauchreparaturen auftragbar?

Nr. 2111. Wer gießt und vulkanisiert **tellerförmige Plättchen,** 5 mm stark, Art wie Autoschlauch?

Nr. 2099. Wer ist Fabrikant der sog. **quietschenden Puppe?**

Nr. 2112. Wer fabriziert **Zirkular-Drahtbürsten** für Pneumatiks?

Nr. 2117. Wer baut **Gummi-Plissiermaschinen?**

Nr. 2118. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze,** Marke **„Else"?**

Nr. 2119. Wer ist Hersteller der **Kamelhaar-Treibriemen „Weltruhm"?**

Nr. 2120. Wer ist Fabrikant der **Oelspritze „Pressol"?**

Nr. 2121. Wer fabriziert **Badewannenstopfen** aus Hartgummi-Ersatz?

Nr. 2123. Wer fabriziert **Pessarien** nach Kaffka?

Nr. 2124. Wer ist Hersteller der **Fahrrad- und Auto-Bereifung,** die in der Praxis ohne Luftschlauch Verwendung findet (Wigh-Brückenreifen oder ähnlich genannt)?

Nr. 2125. Wer kennt die jetzige Adresse der **Gummon-Gesellschaft,** Nachfolger der Isolatorenwerke München?

Nr. 2126. Wer baut **Maschinen für die Herstellung von gewirkten gummielastischen Geweben** (Trikots)?

Nr. 2127. Wer ist Fabrikant der **Damen-Gummibinde System Kossack** (D. R. P. Nr. 362 287)?

Nr. 2128. Wer ist Hersteller des **Irrigators „Frauenlob"?**

Nr. 2129. Wer liefert eine **guttaperchaähnliche Masse,** weiß und unbeschreibbar?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2013. Wer fabriziert kleine, mit Seidenband umsponnene **Schläuche?**

Nr. 2086. Wer befaßt sich mit der Herstellung von Siebmaschinen in kleineren Modellen? In Frage kommt ein Schüttelsieb mit auswechselbaren Sieben.

Nr. 3000. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen für Motorräder?**

Nr. 2113. Wer fabriziert **Gummi-Baumwoll-Dampfschläuche** mit Gummiseele und doppeltem Baumwollmantel?

Nr. 2114. Wer fabriziert **Flachbandspiralen?**

Nr. 2115. Wer fabriziert **Nitschelleder,** wie in Spinnereien benötigt?

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Petroleum Vademecum. Verlag für Fachliteratur.

Der Verlag der Zeitschrift „Petroleum" und der „Täglichen Berichte" bringt in seinem Vademecum ein Handbuch für den Fachmann heraus, das uns bisher in Deutschland gefehlt hat. Wir waren für diese Handels- und Gebrauchswerte auf die Werke angewiesen, die einige ausländische Firmen ihren Freunden zur Verfügung stellten. In diesem Handbuch, das sich als ein unentbehrliches Nachschlageheft für den Kaufmann und für den Techniker bereits bewährt hat, sind folgende Zusammenstellungen enthalten: Vergleichung der in Erdöl-Industrie und Handel gebräuchlichen Maße, Gewichte und Einheiten; Tafeln zur Vergleichung von Thermometergraden nach Celsius, Réaumur und Fahrenheit; Tafeln zur Vergleichung von Baumé-Graden und Dichten; Tafel zur Umrechnung von amerikanischen Gallonen und Barrels in Kilogramm unter Berücksichtigung verschiedener Dichte; Vergleichung von Viskositäten nach Engler, Redwood und Saybolt bei gleicher Temperatur; Tafeln zur Umrechnung von Preis- und Frachtnotierungen in amerikanischen Dollars für amerikanische Masseeinheiten (Barrels, Gallone) in Dollar per 100 kg bei verschiedener Dichte (kann in Verbindung mit Tafel 7 zur Umrechnung von Preis und Frachtnotierungen in amerikanischen Dollars per Barrel oder Gallone, auf Notierungen in Schilling per englische Tonne (1016 kg) verwendet werden); Tafel zur Umrechnung von Preis- und Frachtnotierungen in Schilling per englische Tonne (1016 kg) auf amerikanische Dollars per 100 kg bei verschiedenen Notierungen in New York; Tafel zur Vergleichung von Devisen-Notierungen; Vergleichung der wichtigsten Währungen mit der deutschen Währung im Jahre 1914 (vor Kriegsbeginn); Umrechnungstabelle von Gallons der Vereinigten Staaten in Liter; Umrechnungstabelle von Litern in Gallons der Vereinigten Staaten; Umrechnungstabelle von englischen Pfund in Kilogramm; Umrechnungstabelle von Kilogramm in englische Pfund; Bezeichnung der verschiedenen Mineralölprodukte in den einzelnen Ländern; Statistiken. Das Werk ist dreisprachig und gibt daher auch die nötige Verbindung mit den Handelsbezeichnungen, den Handelsmaßen und Gewichten, den verschiedenen Berechnungen für die spezifischen Gewichte, Viskositäten und Temperaturbezeichnungen. Sowohl der Händler, der nur mit Oel zu tun hat, als auch der Kautschukfachmann, der sich sowohl für Lösungsmittel als auch für Schmieröl zu interessieren hat, wie der Ingenieur usw., werden dieses Büchlein, das eine handliche Form, guten Druck und übersichtliche Ausführung aufweist, nicht mehr entbehren können.

Prof. Dr. Frank.

Meiers Adreßbuch der Exporteure und Importeure. Verlag von Rudolf Dudy, Hamburg, Alsterdamm 2. Preis Anfang April 20 000 M + 500 M für Porto und Verpackung.

Die 11. Auflage dieses in der Handelswelt allgemein bekannten Werkes ist soeben erschienen. Das Werk ist für alle Firmen, die exportieren oder exportieren wollen, von unbegrenztem Wert, denn es gibt nicht allein die Namen und Adressen von zirka 8000 Exporteuren in den Haupthandelsplätzen Europas, sowie deren Absatzgebiet und die Artikel, die sie vorzugsweise ausführen, sondern auch die Namen und Adressen von zirka 40 000 Importeuren und Handelshäusern Asiens, Afrikas, Amerikas und Australiens nach Ländern und Städten geordnet unter Bezeichnung der von ihnen importierten Artikel. Es ist somit jedem, der dieses Werk besitzt, möglich, seine Waren im europäischen Ausland oder in den überseeischen Ländern abzusetzen. Ferner ist dem Buche ein umfangreiches Bezugsquellenregister über zirka 2000 Exportartikel beigefügt. Schon ein oberflächlicher Blick in dieses, aus den vorstehend genannten drei Abteilungen bestehende Werk überzeugt, daß es für alle direkt oder indirekt exportierenden Firmen von großem Wert ist und schon eine einzige neue Verbindung, die auf Grund des reichhaltigen und wertvollen Adressenmaterials angeknüpft wird, den Anschaffungspreis vielfach wieder einbringt.

Die große Wunde. Psychologische Betrachtungen zum Verhältnis zwischen Kapital und Arbeit. Von Prof. Ernst Horneffer. Verlag von R. Oldenbourg, München und Berlin 1922.

In diesem Buch behandelt der bekannte Gießener Philosoph und Psycholog Horneffer das wichtigste soziale Problem unserer Zeit, das Verhältnis zwischen Kapital und Arbeit. Er untersucht die gewaltigen Kräfte, die unser Wirtschaftsleben gestalten und fordert für diese eine streng individualistische Einstellung; denn Individualismus sei die Seele, das Gehirn der Masse. Jedoch dürfe dieser Individualismus nicht schroff und einseitig sein, so wie ihn Nietzsche gelehrt hat, sondern er müsse zu einer Persönlichkeitswirtschaft werden, die auf eine Vereinigung und innere Verschmelzung der führenden Persönlichkeiten und der Masse als das höchste Ziel des sozialen Lebens hinstrebt, mithin allein in der Lage ist, den verheerenden Einfluß des Marxismus einzudämmen. Zu diesem Zweck fordert er dann eine einheitliche Organisation des Bürgertums und des Unternehmertums zur Herbeiführung jener sozialen Ordnung, in der der Arbeiter, der im tiefsten Grunde seines Herzens Kapitalist ist, von seinem Haß gegen den Kapitalismus geheilt wird. Es ist also eine Art „Privatsozialismus", den Horneffer fordert und für den er für unsere Wirtschaftsführer Leitsätze des Handelns aufstellt. Im übrigen verdienen die Ausführungen des Verfassers allseitigste Beachtung, namentlich in Unternehmerkreisen. (flp) km.

Das Handelsgesetzbuch (ohne Seerecht) in der seit 1. Juli 1922 geltenden Fassung. Gemeinverständlich, unter besonderer Berücksichtigung der steuer- und stempelrechtlichen Fragen erläutert von Dr. jur. Otto Warneger und Dr. jur. Fritz Koppe. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1923. 425 Seiten. Grundzahl 6,50 (Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Die Eigenart der vorliegenden Ausgabe des Handelsgesetzbuches liegt namentlich darin, daß neben einer knappen, gemeinverständlichen Erläuterung und Wiedergabe der wesentlichsten Rechtsprechung die sämtlichen einschlägigen steuerrechtlichen und stempelrechtlichen Vorschriften unter Berücksichtigung der neuesten Gesetzgebung in die Erläuterungen





mit hineingearbeitet worden sind. Auch die in sonstigen Gesetzen, so namentlich im Betriebsrätegesetz und in der Sozialversicherung, enthaltenen Bestimmungen sind mitbearbeitet worden, so daß diese Neuausgabe des Handelsgesetzbuches für Industrie und Handel nahezu unentbehrlich ist.

Gewerbeordnung für das Deutsche Reich nach dem heutigen Stande der Gesetzgebung. Mit einem Anhange enthaltend das Kinderschutzgesetz vom 30. März 1903 und Verordnungen der Demobilmachungszeit. Textausgabe mit alphabetischem Sachregister. 5. Auflage. Verlag von Franz Vahlen in Berlin W 9, Linkstr. 16. Kartonniert Grundzahl 2. (Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Diese soeben erschienene Ausgabe der Gewerbeordnung berücksichtigt alle bis heute erlassenen Aenderungen und Verordnungen und gibt ein abschließendes Bild des Gesetzes und der Nebengesetze in zuverlässiger Wiedergabe des amtlichen Textes. Ein von einem Juristen bearbeitetes alphabetisches Sachregister erleichtert das Zurechtfinden in dem umfangreichen Gesetzeswerk und erhöht den Wert der handlichen Ausgabe, die allen Interessenten aufs angelegentlichste zur Anschaffung empfohlen werden kann. (f)

Christian Adt. Kupferberg, der Mitinhaber der bekannten Mainzer Sektkellerei hat im Verlage Francken & Lang, Berlin W 57, ein Buch erscheinen lassen, in dem er sich eingehend mit Reklamefragen befaßt. Zum ersten Male in Deutschland gibt hier aus seiner Praxis heraus ein erfolgreicher Großinteressent einen hochinteressanten Einblick in seine Werbewerkstatt, deren Organisation und Arbeitsweise. Neben seinem Lebenslaufe enthält das Buch Aufsätze über Werbearbeit für Luxusartikel, Drucksachenbeschaffung im Großbetriebe, Feuilletonreklame, Verkaufsaussichten eines Markenartikels, Aufgaben des Werbeleiters usw. Mit sachlichem Ernste verbindet Kupferberg nette, liebenswürdige Plaudereien, die seine wertvollen Ausführungen in der angenehmsten Form vermitteln. Jeder, der sich irgendwie mit Reklame befaßt, wird das Buch Kupferbergs mit regem Interesse und großem Gewinn lesen. Preis: Grundzahl 3 M mal Schlüsselzahl des Buchhändlerbörsenvereins.

Die Monotonie der Arbeit. Von Dr. Herbert Winkler. Heft 19 der Schriften zur Psychologie der Berufseignung und des Wirtschaftslebens. Verlag von Johann Ambrosius Barth, Leipzig. 1922. 45 Seiten.

In dieser Schrift macht der Verfasser sehr interessante Ausführungen über das große psychologische Problem der Berufseignung und insbesondere über das psychische Verhalten des Menschen bei gleichförmiger körperlicher Arbeit. Nach einleitenden Ausführungen über den Begriff der Monotonie und die individuelle Aufnahme gleichartiger Eindrücke werden die Ergebnisse praktischer Versuche erörtert, die Anordnung der Versuche selbst, die Versuchspersonen und die allgemeinen Tendenzen der einzelnen Ergebnisse erwähnt, um schließlich in Kurvenform und an Hand zahlreicher Tabellen das Auftreten der Monotonie zu zeigen. Alles in allem ist die Schrift ein sehr schätzens- und lesenswerter Beitrag zum Problem der Berufseignungspsychologie. (flp) —er.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Fertigstellung von Luftreifen. D. R. P. Nr. 363 154 vom 26. Januar 1917 für The Miller Rubber Comp., Akron, Ohio, V. St. A. (veröff. 4. November 1922). Bisher baute man bei Herstellung von Luftreifen auf einem Kern einen Gewebekörper auf, legte auf Lauffläche und

Abb. 1.

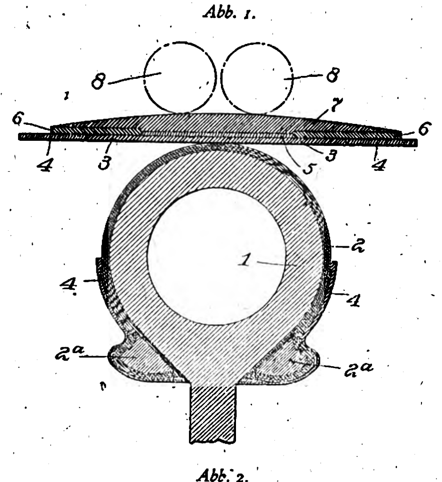
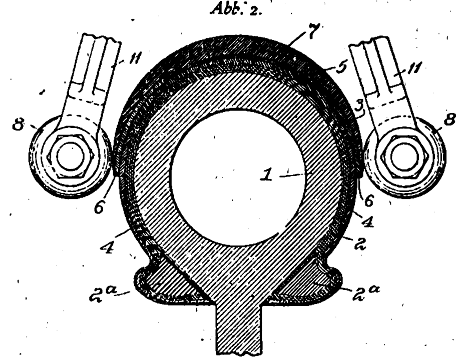


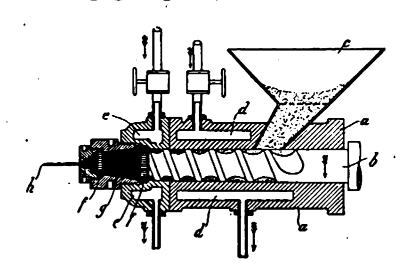
Abb. 2.



Seitenteile des Körpers die verschiedenen Gummistreifen, welche dann mittels Handrolle aufgedrückt wurden. Nach vorliegender Erfindung werden die Einzelstreifen vor dem Auflegen auf den Reifenkörper übereinander geschichtet, wenn sie die Kalanderwalze verlassen haben, so

daß Platten gebildet werden, welche auf den Gewebekörper aufgetragen werden. Hierdurch ist eine maschinelle Behandlung ermöglicht. Beistehende Abbildungen zeigen in Fig. 1 im Querschnitt einen Kern mit übergelegtem Reifenkörper und die Gummiplatte, ehe sie auf den Körper gedrückt wird, in Fig. 2 eine Ansicht, bei der die Gummiplatte völlig aufgelegt und umgerollt und der Reifen zum Vulkanisieren fertig ist. 1 stellt den Kern, 2 den darüber geformten Reifenkörper dar. Kissenstreifen 3 deckt die Lauffläche ab, Seitenstreifen 4 stoßen stumpf gegen die Kanten des Kissenstreifens und gehen bis zu den Reifenwulsten. Bruchstreifen 5 liegt über den Kissenstreifen, Füllbänder 6 stoßen gegen dessen Kanten und überdecken die Fugen zwischen Kissenstreifen 3 und Seitenstreifen 4. Laufstreifen 7 erstreckt sich über den Bruchstreifen und die Füllbänder. Man legt die Streifen, wie sie aus dem Kalander kommen, oder zugeführt werden, unmittelbar zur Plattenform zusammen. Während Umlauf des Kernes wird die Platte der Wirkung eines Rollenpaares 8 (Fig. 1) ausgesetzt. Es sind kugelige Körper, die sich teils frei, teils unter wenig Reibung drehen können und in Lagern 9 liegen, die mit Kugelschalen zur Aufnahme von Kugeln 10 ausgestattet sind und die Formkugeln 8 drehbar zwischen sich halten. Die Lager 9 sitzen an Armen 11, welche schwenkbar auf einem beweglichen Schlitten lagern. Man setzt die Arme 11 durch Federvorrichtung oder dergleichen in Tätigkeit, um nachgiebig über die Kernseiten während des Umlaufes des Kernes hinzustreichen. Patentanspruch: Verfahren zum Fertigstellen von Luftreifen, dadurch gekennzeichnet, daß eine Anzahl der zur Gummiabdeckung des Reifenkörpers bestimmten Gummistreifen 3 bis 7 in Form von Platten zusammengelegt und diese Platten dann auf den Reifenkörper 2 durch eine fortschreitende Rollwirkung paarweise angeordneter kugelförmiger Körper 8 aufgetragen werden, die gegeneinander und voneinander wegbeweglich und so gelagert sind, daß sie sich nach allen Richtungen drehen können.

Spindelstrangartige Vorrichtung zur Herstellung von Kaseinmassen für die Kunsthornfabrikation. D. R. P. Nr. 368 942 vom 11. Juni 1915 für Internationale Galalith-Gesellschaft Hoff & Co., Harburg a. E. (veröff. 10. Februar 1923). Der Erfinder betont zwei Erfordernisse zur Herstellung brauchbarer Kaseinmassen für Kunsthornherstellung: 1. Zusammenpressen des körnigen feuchten Kaseins unter allmählich steigendem Druck bis zum Entstehen einer luftfreien Masse. 2. Knetung der Preßmasse unter hohem Druck in der Wärme. Der Arbeitsgang muß gleichmäßig ununterbrochen sein. Zu dieser Arbeitsleistung genügen die Schlauchpressen der Kautschukindustrie nicht. Die neue Vorrichtung beruht nach der Erfindung darauf, daß der zwischen Zylinder und Mundstück liegende vordere Raum der nach dem Typ der Strangpressen eingerichteten Maschine entsprechend verlängert wird und siebförmige Widerstände in diesem angeordnet sind, um den Druck zu erhöhen und unter hohem Druck die Masse kneten zu können. Die Spindel ist so eingerichtet, daß der Preßdruck die Widerstände überwindet und die Masse gleichmäßig durch das Mundstück ausgetrieben wird. Nachstehende Abbildung zeigt eine Ausführungsform der Erfindung im Längsschnitt. Im Zylinder a bewegt sich die Schraubenspindel b in Pfeilrichtung. Das feuchte (etwa 20 bis 50 Prozent Wasser), mit Zusätzen vermischte Handelskasein wird selbsttätig aus dem Fülltrichter c durch die Spindelbewegung nach vorn gedrückt und stark gepreßt. Das durch den Kühlmantel d strömende Kühlmittel bewirkt ein Körnigbleiben des Kaseins. Zylinder a trägt vorn einen Heizmantel e, der auch noch den vorderen Knetraum teilweise umgibt. Das Kasein wird im vorderen Zylinderteil durch Wärme und hohen Druck plastisch, die Masse geht unter Druck durch siebartige Widerstände f, f im Fortsatz des Zylinders g und tritt aus der mit Mundstück ausgestatteten Oeffnung h im gleichförmigen Zustand aus. Mittels dieser Vorrichtung gelingt es, ein wirklich brauchbares, blasen-



freies, gleichmäßig plastisches Kasein für die Kunsthornfabrikation in ununterbrochenem Betrieb herzustellen. Patentanspruch: Spindelstrangartige Vorrichtung zur Herstellung von Kaseinmassen für die Kunsthornherstellung in ununterbrochenem Betrieb, gekennzeichnet durch einen am hinteren Teil angeordneten Kühlmantel und einen den vorderen Teil des Pressezylinders und einen Teil des vor dem Zylinder befindlichen Knetraumes umfassenden Heizmantel, in welchem Knetraum engmaschige, siebartige Widerstände eingeschaltet sind.

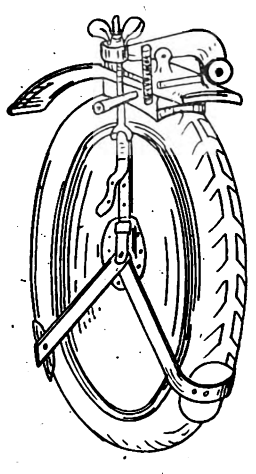
Gleitschutzsohle und -Absatz aus Gummi. Felten & Guilleaume Carlswerk Aktiengesellschaft, Köln-Mülheim. G.-M. Nr. 835 537. Die Gleitschutzsohle und -Absatz aus Gummi ist dadurch gekennzeichnet, daß ihre Lauffläche ganz oder teilweise mit vorzugsweise parallel oder fischgrätenartig angeordneten Rillen versehen ist, die in den nach außen aufgebogenen Rand allmählich auslaufen, zum Zwecke, unter Beibehaltung der an sich zweckmäßigen reliefartigen Ausbildung der Sohle, die das Ausgleiten begünstigende Bildung von Luft-, Wasser- oder Schlammpolstern zu vermeiden.

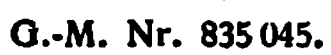
Gummiabsatz. Firma Vorwerk & Sohn, Barmen, Kl. Werth 34. G.-M. Nr. 836 674. Der Neuerung entsprechend ist die Lauffläche mit einer keilförmigen Randverstärkung versehen, die im Scheitel am stärksten ist und von da allmählich schwächer wird, bis sie nahe der Basis in die eigentliche Lauffläche übergeht. Durch die keilförmige Verstärkung wird dieser ungleichen Abnutzung Rechnung getragen, indem die am meisten beanspruchte Stelle die größte Randverstärkung aufweist.

Kamelhaarriemen. Fa. F. Thörls Vereinigte Harburger Oelfabriken A.-G., Harburg a. E. G.-M. Nr. 835 327. Das Wesen des vorliegenden Riemens besteht darin, daß er mit aufgewebter Baumwolldecke und mit angeseilten Kanten versehen ist und hierauf mit einer sehr witterungs-

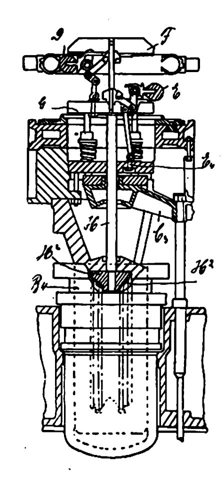
beständigen Imprägnierungsschicht überzogen wird. Dadurch wird eine größere Adhäsionsfähigkeit, Witterungswiderstandsfähigkeit und Festigkeit der Kanten auch bei Schräg- und Gabellauf des Riemens herbeigeführt.

Transportabler Vulkanisierapparat mit elektrischer Heizung für Fahrzeuggummibereifung. Otto Kunz in Bern. G.-M. Nr. 835 045. Die Neuerung ist dadurch gekennzeichnet, daß der Apparat auswechselbare, verschiedenartig profilierte Heizplatten aufweist, die zum Anpressen an die zu vulkanisierenden Gegenstände bestimmt sind und durch einen Heizkörper erwärmt werden, um irgend eine Stelle eines Gummigegenstandes, insbesondere einer Fahrzeuggummibereifung vulkanisieren zu können. Die Heizplatten sind an der der profilierten Fläche gegenüberliegenden Seite eben; die Erwärmung erfolgt von der ebenen Seite dadurch, daß ein elektrisch geheizter Körper wenigstens einseitig eben ist und mit der ebenen Seite auf die Platte gepreßt wird.





G.-M. Nr. 835 045.



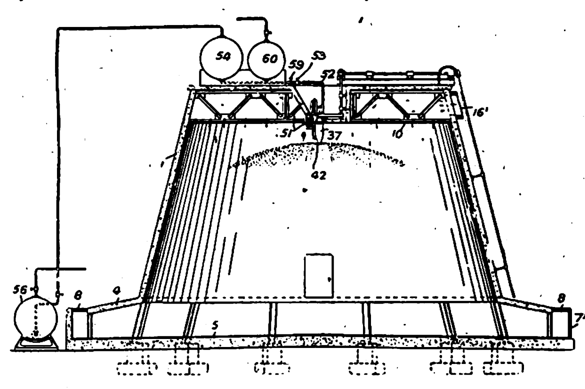
G.-M. Nr. 836 189.

Form- und Vulkanisiervorrichtung, insbesondere für die Decken von Luftreifen. The Dunlop Rubber Company, Ltd., London. G.-M. Nr. 836 189. Der Spreizkern besteht aus großen Segmenten D und kleinen Segmenten E, die zwischen einer oberen, relativ unbeweglichen, durch Stäbe von dem Speichenarm C^3 getragenen Führungsplatte F und einer unteren Führungsplatte G radial beweglich sind. Die Platte G ist am oberen Ende eines senkrechten Gestänges H starr befestigt, dessen Unterende in den hydraulischen Kolben B^4 hineinragt und mit einem abgestuften Anschlag H^1 versehen ist. Zwischen H^1 und dem Unterende des Kolbens B^4 liegen einige konzentrisch angeordnete Schraubenfedern H^2.

Ausländische Patente.

Vulkanisation von Kautschuklösungen. Engl. Pat. Nr. 190 051 vom 28. Januar 1922 für Peachey Process Co. Ltd. und S. J. Peachey, London (veröff. 31. Januar 1923). Man vulkanisiert Kautschuklösungen mittels Schwefelwasserstoff und schwefliger Säure bei Gegenwart von Chinon. Beispiel: 50 ccm einer 12½prozentigen Lösung von Walzkautschuk in Benzol werden mit Schwefelwasserstoffgas gesättigt und mit 5 ccm einer 2,4prozentigen Lösung von schwefliger Säure in Benzol gemischt. Man setzt 0,0625 g Chinon in 5 ccm Benzol gelöst unter Rühren zu. Vulkanisation erfolgt innerhalb 12 Minuten.

Verfahren zur Behandlung von Kautschukmilchsaft. Engl. Patent Nr. 190 099 vom 6. März 1922 für General Rubber Co., New York (veröff. 31. Januar 1923). Um die Feuchtigkeit aus dem Kautschukmilchsaft durch Versprühen desselben in einem trocknenden Mittel zu entfernen, wird der Milchsaft fein zerteilt. Dies geschieht durch Auflaufen auf eine sich drehende Oberfläche, z. B. einen Drehtisch, von dessen Rand die Teilchen als Sprühregen einem heißen Gasstrom unterworfen werden. Der zur Ausführung dieses Verfahrens dienende Apparat ist in beistehender Abbildung im Durchschnitt dargestellt. Ein konischer Behälter 1 mit Vorsprüngen 4 und Kanälen 8, welche bedeckt werden können, hat oben eine durchbrochene



Zwischendecke 10, welche einen Sonderraum mit der Abschlußdecke des Apparates bildet, in welchen durch Oeffnungen 16 erhitztes Gas aus einem Verbrennungsofen eingeblasen wird. Die Gastemperatur beträgt 240° F. Im Mittelpunkt der Zwischendecke 10 ist eine Sprühvorrichtung 37 angebracht, bestehend aus einer Drehscheibe 42 nebst Antrieb. Der Milchsaft wird durch das Rohr 52 aus einem Sammelbehälter zugeleitet, fließt durch eine ringförmige Düse auf die Scheibe 42. Man kühlt die Vorrichtung, um Koagulation des Milchsaftes zu verhindern. Bei Ausführung des Verfahrens leitet man zunächst in den Apparat 1 einen heißen Gasstrom, läßt auf die Drehscheibe einen Wasserstrom aus Behälter 60 durch Hahn 59

rieseln, schließt dann allmählich Hahn 59 und öffnet allmählich Hahn 53, um den Milchsaft aus dem Behälter 54 durch Preßluft im Kessel 56 dem Drehtisch zuzuführen. Die zerstäubten Milchsaftteilchen treffen auf den heißen Gasstrom, werden koaguliert und die feinen Kautschukteilchen lagern sich auf dem Boden 5 des Behälters 1 ab. Durch Türen im Kanal 8 entfernt man die Kautschukflöckchen. Während der Behandlung des Milchsaftes können Füllstoffe, Vulkanisationsmittel usw. mit eingeführt werden.

Vulkanisationsbeschleuniger. Engl. Pat. Nr. 191 085 vom 15. Februar 1922 für M. Cadwell, Leonia, New Jersey, V. St. A. (veröff. 21. Februar 1923). Der Beschleuniger besteht aus einem Harnstoffdisulfid, welches substituierte Alkyl- und Arylgruppen enthält, z. B. Diphenyldimethyl-, Diäthylphenylharnstoffsulfid. Beispiel: 100 Teile Kautschuk, 10 Teile Zinkoxyd, 3 Teile Schwefel und 0,1 Teil Dimethyldiphenylharnstoffsulfid. Letzteres Sulfid wird hergestellt durch Lösen von 480 Teilen Monomethylanilin, 170 Teilen Schwefelkohlenstoff und 285 Teilen Jod in Alkohol, beim Stehen scheiden sich Kristalle ab, welche abgetrennt, mit Alkohol gewaschen und an der Luft getrocknet werden.

Herstellung einer plastischen Masse. Engl. Pat. Nr. 191 421 vom 5. September 1921 für J. Manchester, Cape Town, South Africa (veröff. 28. Februar 1923). Granulierter Kork wird mit dem drei- bis vierfachen Gewicht einer vulkanisierbaren Kautschuklösung gemischt, welche durchschnittlich 30 Prozent Kautschuk enthält. Man formt das Gemisch und setzt es einem Druck von etwa 60 bis 70 lbs. auf das sq. inch aus, um die Masse etwa bis zur halben Dicke einzuengen. Der Preßling wird getrocknet, nochmals gepreßt, um sein Volumen weiter zu verkleinern, und vulkanisiert. Die Masse eignet sich zur Fabrikation von Bodenbelägen, Bällen, Puffern, Packungen usw.

Masse aus Kautschukmilchsaft, Mineralstoffen und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 191 474 vom 12. Oktober 1921. für L Cresson, Singapore (veröff. 28. Februar 1923). Mineral- oder Faserstoffe, z. B. Sand, Ton, Zement, Traß, Asphalt, Granit, Schlacke, Leder, Holz, Sägemehl oder Metallspäne, werden mit Kautschukmilchsaft oder plastischem Koagulat gemischt, Schwefel, Zinkoxyd, Farbstoffe bzw. Petroleumrückstände zugesetzt, das Gemisch wird geformt unter Druck zu Blöcken, Platten oder dergleichen und teilweise vulkanisiert. Auf die Oberfläche des Teilvulkanisates bringt man eine Schicht Milchsaft bzw. Koagulat und vulkanisiert nochmals. Beispiele: 1 l Milchsaft, 1500 g Sägemehl, 300 g Bleiglätte, 150 g Schwefel, 100 g Teer und 1 l Wasser. Oder: 1 l Milchsaft, 1000 g Ton, 1000 g Sand, 1500 g Granitmehl, 500 g Kaolin, 200 g Asphalt, 200 g Schwefel und 100 g Bleiglätte. Die Vulkanisate lassen sich als Straßenpflaster, Bodenbeläge und dergleichen Zwecke verwenden.

Verfahren und Vorrichtung zur Behandlung von Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 191 487 vom 14. Oktober 1921 für Sir H. A. Wickham und Roa Ltd., London (veröff. 28. Februar 1923). Die Vorrichtung enthält ein endloses Metallband, welches auf Rollen läuft und durch Federn angedrückt wird, ferner einen Räucherofen, welcher den Rauch liefert. Der Milchsaft wird durch eine Eintragsöffnung auf das Metallband aufgetragen und durch den einströmenden Rauch verdichtet bzw. koaguliert. Ein Schaber entfernt die dünne Kautschukschicht. Die Patentschrift enthält eine Abbildung der Vorrichtung.

Verwendung dünner plastischer Kautschukstreifen für wasserdichte Damenhüte. Engl. Pat. Nr. 190 436 vom 10. Mai 1922 für Radium-Gummiwerke, Köln a. Rh. (veröff. 7. Februar 1923). Man preßt eine Außenlage aus dünnem plastischen Kautschukstreifen auf eine Unterlage von gesteifter Gaze oder dergleichen und vulkanisiert. Der Kautschukstreifen kann aus zwei übereinander liegenden nichtvulkanisierten Kautschuklagen geschnitten werden, die Rundform des Ueberzuges des Hutes wird mit einem Rundmesser zugeschnitten und die Enden zusammengedrückt. Man vulkanisiert dann die Hutschutzdecke und befestigt im Innern noch eine Einlage zur Versteifung aus vulkanisiertem Kautschukband.

Verfahren zum Trocknen von Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 190 510 vom 20. Juli 1921 für C. Reid, Kilmarnock (veröff. 7. Februar 1923). Man unterwirft Kautschukmilchsaft oder Kautschuklösungen der Wirkung von Gasen, z. B. Luft, Ozon, schweflige Säure, Schwefelwasserstoff und Chlorschwefel durch Einleiten in das Innere mittels konischer Düse. Das Trocknen des Milchsaftes kann durch Verwendung warmer oder kalter Gase, welche wasserfrei sind, erfolgen.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

14c. 15. A. 39 311. Walter Anderhub, Zürich, Schweiz; Vertr.: H. Nähler, Dipl.-Ing. F. Seemann und Dipl.-Ing. E. Vorwerk, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Stopfbüchsendichtung für Dampfturbinen. 5. Februar 1923. Schweiz 19. Januar 1923.

30k. 3. M. 79 783. Kurt Matheus, Berlin-Schöneberg, Kolonnenstr. 57/58. Medizinische Spritze. 30. November 1922.

39a. 10. D. 37 743. The Dunlop Rubber Company, Limited, London; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung für die Herstellung massiver Gummiradreifen. 10. Juni 1920. Großbritannien 22. Juni 1918.

39a. 10. H. 85 704. Dipl.-Ing. Ernst Hurlbrink, Berlin, Bachstr. 2. Verfahren zum Betrieb einer Stoffbahnstreichmaschine. 3. Juni 1921.

39a. 11. F. 51 713. Felten & Guilleaume Carlswerk, Act.-Ges., Köln-Mülheim. Verfahren zum Vulkanisieren von Gummibelägen schwachwandiger Hohlkörper größeren Umfanges. 5. Mai 1922.

39a. 20. A. 35 328. Siméon Azema-Bigou, Camprédon, Frankr.; Vertr.: Dr. A. Levy und Dr. F. Heinemann, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Vorrichtung zur Herstellung von Kämmen aus Horn o. dgl. 25. April 1921. Frankreich 25. März 1921.

63c. 10. D. 41 001. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., und Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn, Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Fördervorrichtung für abgeschnittene Streifen für Pneumatikmäntel. 2. Januar 1922.

63e. 10. D. 41 003. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil. M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Anlegevorrichtung für Maschinen zur Herstellung von Luftschlauchmänteln. 3. Januar 1922. England 3. Februar 1921.

63e. 10. D. 41 004. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Andrückvorrichtung zur Herstellung von Luftreifenmänteln. 3. Januar 1922. England 4. Februar 1921.

63e. 10. D. 41 006. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Anpreßvorrichtung für den bei Herstellung am Kern liegenden Teil von Luftschlauchmänteln. 3. Januar 1922. England 4. Februar 1921.

70e. 2. C. 33 003. Continental-Caoutchouc- u. Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Schreibtafel. 27. Dezember 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem Klasse. bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

39b. 8. 376 743. Hermann Plauson, Hamburg, Burgstr. 32. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen für Isolierzwecke. 17. Juni 1914. P. 33 161.

47f. 19. 376 668. Dr. Joseph Grabisch, Charlottenburg, Knesebeckstraße 48. Zusammengesetzter Liderungsring. 26. Februar 1922. G. 55 947.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 844 121. Max Schwabe, Elberfeld, Froweinstr. 17. Gummiband mit geschweift bzw. wellenförmig gewebten Kanten für Sockenhalter, Strumpfbänder, Hosenträger usw. 26. Februar 1923. Sch. 76 821.

30k. 844 010. Dr. Justin Schwarzbart, Berlin, Jüdenstr. 22. Tascheninhalator. 6. März 1923. Sch. 76 862.

30k. 844 317. Dr. Paul Leopold, Frankfurt a. M., Günthersburg-Allee 14 Injektionsspritze. 14. Dezember 1922. L. 50 951.

39a. 843 790. Hermann Berstorff Maschinenbau-Anstalt G. m. b. H., Hannover. Hydraulische Kesselpresse. 19. Oktober 1922. B. 100 502.

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 5. Mai 1923.

Der Markt verkehrte in der letzten Woche in lustloser Haltung und die Preise gingen bei kleinen Umsätzen weiter zurück.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh	3 d		
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh	3 d		
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh	1½ d	bis	1 sh 2½ d
Reine braune Crepe	1 sh	2½ d	„	1 sh 2¾ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh	2¼ d	„	1 sh 2½ d
Dunkle Crepe	1 sh	2 d	„	1 sh 2¼ d
Hard cure fina Para	1 sh	2¾ d		
Caucho Ball	1 sh	2½ d		
Surinam Blatt Balata faq bis Ia	3 sh	8 d	„	3 sh 10 d
Venezuela Block Balata faq bis Ia	3 sh	1½ d	„	3 sh 3 d
Gutta Siak reboiled faq		10¼ d	„	10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

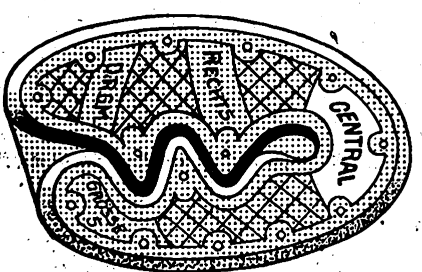
Londoner Wochenbericht.

London, den 3. Mai 1923.

Entgegen der zuversichtlichen Stimmung, die aus der letzten Woche des April zu berichten war, weil Spekulationskäufe nachließen und reelle Abschlüsse gemacht wurden, gingen die Preise herunter. Ein betrügerischer Haussier mit seinen Manipulationen verwirrte die ganze Marktstimmung. New York, das in der vorigen Woche bis auf 32 cents heraufgegangen war, ging bis auf 30¾ cents herunter. Singapore berichtet 1 sh 6 d cif. In London ist der Markt in Pflanzungskautschuk ziemlich lebhaft. Crepe greifbar 1 sh 3 d bis 1 sh 3 1/8 d; Mai ebenso; Juni 1 sh 3 1/8 d bis 1 sh 3¼ d; Juli 1 sh 3 3/8 d bis 1 sh 3½ d; Juli-September 1 sh 3½ d bis 1 sh 3 5/8 d; Oktober-Dezember 1 sh 3 7/8 d bis 1 sh 4 1/8 d; Januar-März 1 sh 4¼ d bis 1 sh 4½ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 3 d bis 1 sh 3 1/8 d; Mai ebenso; Juni 1 sh 3 1/8 d bis 1 sh 3¼ d; Juli 3 3/8 d bis 1 sh 3½ d; Juli-September 1 sh 3½ d bis 1 sh 3 5/8 d; Oktober-Dezember 1 sh 3 7/8 d bis 1 sh 4 1/8 d; Januar-März 1 sh 4¼ d bis 1 sh 4½ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 1 sh 2¾ d; Juni-Juli ebenso; Juli-August 1 sh 3 d. Soft fine greifbar 1 sh 2½ d; Juni-Juli ebenso; Juli-August 1 sh 2¾ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)







Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 4. Mai 1923.

Mit einer nur kurzen Unterbrechung am 1. Mai sind die Preise andauernd weiter und zwar zuletzt ziemlich schnell, gefallen, wozu finanzielle Schwierigkeiten einer Londoner Firma beitrugen, welche mit Colombo in enger Verbindung stand.

In unserem Terminmarkt nahm das Angebot von Oktober/Dezember zu, während zu den fallenden Preisen stets ziemlich gute Kauflust dafür war.

Mailieferung war besonders gesucht und folglich hat die Prämie für spätere Lieferung angezogen. Loko-Partien konnten stets gut verkauft werden.

Der Schluß ist ruhig auf dem niedrigsten Punkt wie folgt: Hevea Crepe und Sheets: loko 0,82 fl., Mai 0,83 fl., Juli-September 0,84 fl., Oktober-Dezember 0,86 fl.

Joosten & Janssen.

Chemikalien für die Kautschuk-Industrie.

5. Mai 1923.

Die Auswirkungen der deutschen Reparationsnote zeigen sich zum Teil auch schon im Chemikalien-Geschäft, insofern, als sich die Preise nicht nur behaupten, sondern auch für eine ganze Anzahl Artikel aufwärts bewegen. Das Anziehen der Devisen wirkte ebenfalls verteuernd und eine lebhafte Nachfrage setzte ein. Vielfach halten die Eigner mit ihrer Ware zurück in Erwartung einer weiteren Verbesserung der Preislage, was volkswirtschaftlich aber nicht gutzuheißen ist. Nachfolgend die gegenwärtigen Preise für die wichtigsten Gummi-Chemikalien:

Blanc fixe notierte zirka 1200 M, Bleiglätte 6800 M, Calcium carb., beste reine weiße Ware 1500 M, Chlorschwefel 650 M, Glycerin 12 000 M, Goldschwefel 10 000 bis 12 000 M, Lithopone 1800 M, Hirschhornsalz 2000 M, Schwefel 1600 M, Schwefelkohlenstoff 1800 M, Schwefelzink 5000 M.

Paraffin, Wachse, Fette.

Hamburg, den 5. Mai 1923.

Auf dem Wachsmarkt konnten auch in den seit Herausgabe meines letzten Berichts verflossenen Wochen keine bedeutenden Umsätze erzielt werden, zumal durch die neue Devisenbewegung eine allgemeine Unsicherheit in das Geschäftsleben getragen worden ist.

Es herrschte daher in allen beteiligten Kreisen eine große Zurückhaltung und wurden Abschlüsse im allgemeinen nur gegen fest vorliegende Aufträge getätigt.

Die weitere Entwicklung ist natürlich auch hier vollkommen abhängig von den politischen Vorgängen und der Lösung des Ruhrproblems.

Ich notiere heute freibleibend auf Basis des ungefähren Dollarstandes von 35 000 M für 1 $: Paraffin weiß amerik in Tafeln, 50/52° 2888 M, Paraffinschuppen, weiß amerik., 50/52° 2695 M, Paraffinschuppen, gelb amerik., 50/52° 2660 M, Ceresin, naturgelb, 54/56° 4200 M; alles per 1 kg brutto für netto einschl. Sack, Paraffinschuppen per 1 kg netto einschl. Faß unverzollt, Ceresin verzollt ab Lager Hamburg.

Der Zollsatz ist bis einschließlich 8. Mai 1923 auf 552 M, und für die Zeit vom 9. bis einschl. 15. Mai auf 615 M für 1 kg festgesetzt.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 4. Mai 1923. Die Terminmärkte verfolgten in der vergangenen Woche weichende Tendenz, dagegen zogen die Preise in Bremen infolge der steigenden Devisen scharf an. Das Geschäft war gering.

Amerikanische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikanische .	24718,—	24390,—	24259,—	24128,—	23997,—

	Fully low middling	Low middling	Fully good ordinary	Good ordinary	Ordinary
Amerikanische . .	23800,—	23538,—	23144,—	22199,—	21635,—

Notierungen der letzten Woche:

Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

am	28./4	30./4.	1./5.	2./5.	3./5.	4./5
4½ Uhr nachm.	20553,-*	19914,-*	20865,-*	20615,-*	25899,-*	24128,-*

Ostindische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	14640,—	14262,—	13884,—	13506,—
Bengal	14721,—	14343,—	13965,—	13587,—
Bengal m. ginned	15284,—	14906,—	14528,—	14150,—
Khandeish m. ginned . . .	—	16512,—	16008,—	15504,—
Oomra Nr. II m. ginned .	17638,—	17134,—	16630,—	16126,—
Oomra Nr. I m. ginned .	18040,—	17536,—	17032,—	16528,—
Broach m. ginned	20229,—*	19788,—*	19410,—*	19032,—*

*) nominell.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 299 128. **Excelsior-Reifen;**
Nr. 299 131. **Excelsior;**
Nr. 299 132. **Excelsior-Reifen;**
Nr. 299 319. **Excelsior-Reifen** für Hannoversche Gummiwerke „Excelsior", Akt.-Ges., Hannover-Limmer, auf Radreifen und Schläuche für Fahrzeuge aller Art.

Nr. 299 155. **Vergugro** für Otto Dillner, Gummiwarenfabrik, Leipzig-Neusellerhausen, auf hygienische, sanitäre und chirurgische Hart- und Weichgummiwaren.

Nr. 298 646. **Schmidts Expreß;**
Nr. 298 647. **Schwinge** für Schmidts Gummiwarenfabrik Arthur Schmidt, Akt.-Ges., Stade in Hannover, auf Schuhwaren, einschließlich Gummiabsätze und Gummisohlen.

Nr. 299 315. **Igeha** für Julius Grabowsky, Vertrieb von Fahrzeugen, Nähmaschinen und Gummiwaren, Hannover, Ferdinandstraße 8a, auf Fahrräder, Automobile, Gummischläuche, Gummidecken, Gummivollreifen für Fahrzeuge aller Art, Instandsetzungsmaterial für Gummischläuche und -decken.

Unserer heutigen Ausgabe der „Gummi-Zeitung" ist ein Prospekt der Firma **L. Grauding & Co., Hamburg 9** über ein **„Preisausschreiben"** beigefügt, auf den wir unsere Leser hiermit noch besonders hinweisen.



Doppelheft 33 u. 34. Berlin, den 25 Mai 1923 37. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS für Mai 1923 M 1200,—. Deutsch-Oesterreich zuzügl. Porto Freibld.! Nachberechn. vorbehalt. Für Ausland besond. Vereinbarung.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen .. Berechnung des Portos. ..	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Erscheint in Doppelheften 14 täglich Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum 200,— M. Ausland entsprechende Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Preiserhöhung für Gummireifen.

Die Mitglieder des Vereins Deutscher Gummireifen-Fabriken haben sich mit Wirkung ab 11. Mai d. J. einschl. zur Einführung folgender Preisaufschläge auf die bestehenden Preislisten genötigt gesehen: Für Fahrraddecken 20 Prozent, für Motorraddecken 30 Prozent, für Fahrrad- und Motorradschläuche sowie Schlauchreifen 35 Prozent, für Vollreifen 30 Prozent, für Velo- und Auto-Zubehör 20 Prozent auf Listen vom 1. Mai; für Autodecken tritt ein Aufschlag von 20 Prozent, für Autoschläuche von 35 Prozent auf Listen vom 10. Mai ein.

Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken, Leipzig,

hat beschlossen, in der Woche vom 20. Mai bis 26. Mai 1923 keine Preisveränderungen eintreten zu lassen.

Abänderung des Ausfuhrabgabentarifs.

Mit Wirkung vom 17. Mai sind folgende Nummern des Ausfuhrabgabentarifs geändert: 521b Gummiwäsche, aus Geweben mit Zellhorn oder ähnlichen Stoffen überstrichen 1 Prozent; 651b Vulkanfiber 1 Prozent.

Erleichterte Ausfuhr.

Bis kurz vor Redaktionsschluß war die langerwartete und bereits angekündigte Ausfuhrfreiliste noch nicht erschienen. Wie wir erfahren, wird jedoch in den nächsten Tagen im Reichsanzeiger eine Bekanntmachung des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligung über „erleichterte Ausfuhr“ veröffentlicht werden. In dieser Bekanntmachung ist gleichzeitig die viel umstrittene Ausfuhrfreiliste enthalten, allerdings nicht in der Form einer Liste bestimmter Waren und Warengattungen, sondern in Form einer Generalausfuhrbewilligung für die ausfuhrfrei gewordenen Waren. Da, wie wir weiter hören, die Bekanntmachung bereits am 27. d. M. in Kraft treten wird, so kann damit gerechnet werden, daß die zollamtliche Abfertigung der Ausfuhrsendungen unserer Industrie ohne Ausfuhrbewilligungen von diesem Tage an möglich ist. Ueber die näheren Bestimmungen, insbesondere über die der Devisenablieferungspflicht, werden wir noch berichten, sobald uns der Text der Bekanntmachung vorliegt.

Deutsche Automobil-Ausstellung Berlin 1923.

Nunmehr hat auch die Nutzwagen-Abteilung der nächsten Automobil-Ausstellung ein Heim gefunden, nämlich im Sportpalast. Die diesjährige Ausstellung wird also geteilt sein: in der Ausstellungshalle „Kaiserdamm“ werden ausgestellt: Personenwagen (ausschließlich Omnibusse und Aussichtswagen) und Krafträder aller Art. Lieferungswagen bis 750 kg Tragfähigkeit dürfen auf den Ständen für Personenwagen mit ausgestellt werden. Ferner Bestand-, Ersatz- und Zubehörteile für Kraftwagen und Krafträder, sowie Ausrüstungsgegenstände für Automobilisten. In der Werkzeug-Maschinenhalle „Kaiserdamm“ gelangen Spezial-Werkzeugmaschinen und Spezial-Werkzeuge für den Automobilbau und im Sportpalast Kraftnutzfahrzeuge aller Art zur Ausstellung. Der Meldeschluß ist, da der Termin der Ausstellung (28. September bis 7. Oktober einschließlich) schon seit längerer Zeit bekannt ist, sehr kurzfristig, auf den 5. Juni festgesetzt. Die Geschäftsstelle der Ausstellung befindet sich wiederum in der Ausstellungshalle „Kaiserdamm“, Charlottenburg 9, Rognitzstraße. Die Ausstellungsbestimmungen kommen in den nächsten Tagen zum Versand.

Die Breslauer Herbstmesse

findet in der Zeit vom 2. bis 5. September statt. Anmeldeschluß für Aussteller ist am 16. Juni.

Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V.

Geschäftsbericht über das Jahr 1922, erstattet in der Hauptversammlung vom 8. Mai 1923 zu Hannover, von Syndikus Fritz Heydkamp.

Durch die Geschäftsberichte der letzten Jahre zog sich wie ein roter Faden die Klage über Schwierigkeiten, die aus den fortgesetzten Valutaschwankungen hervorgegangen waren. Im Jahre 1922 haben sich diese Schwierigkeiten noch sichtlich verschärft, die Markentwertung wurde immer schlimmer, und darauf ist es zurückzuführen, daß die Preissteigerung und die Kapitalnot in einem Ausmaß in die Erscheinung getreten sind, wie selbst weitblickende Wirtschaftler es nicht voraussetzen konnten.

Der Dollarstand, der sich von Beginn des Jahres bis zur Jahresmitte um 200 bis 400 Mark für einen Dollar bewegte, steigerte sich im dritten Vierteljahr bis auf zirka 2000, erreichte im November eine Höhe von 9000, um dann bis zum Jahresschluß wechselnd wieder auf 6000 bis 7500 Mark abzuschwächen. Die dann später zu Anfang 1923 einsetzende furchtbare Markentwertung, die den Dollar im Februar vorübergehend auf über 50 000 Mark emporschnellen ließ, um schließlich bei zirka 20 000 zu halten, soll hier nicht weiter besprochen werden, denn es ist Aufgabe dieses Berichtes, das Jahr 1922 historisch festzuhalten und wir betrachten daher das Geschäft nur unter der Wirkung der Ereignisse bis zum Dezember 1922.

Die Preisbildung hielt meist mit der Steigerung der Auslandsdevisen Schritt; Frachten, Zölle, Löhne, Gehälter und sonstige Unkosten stiegen sofort mit der Markentwertung und so mußte denn bei allen Artikeln der Lebenshaltung und des Bedarfes eine fortlaufende Verteuerung folgen, die sich natürlich auch auf unseren Geschäftszweig ausdehnte.

Der Großhandelsindex stieg vom 35fachen auf das 1500fache, der Goldzollzuschlag von 3900 auf 186 900 Prozent.

Durch die Steigerung der Preise um x-tausend Prozent wuchsen die Umsätze zahlenmäßig ins Riesenhafte und mit der Vervielfältigung der Preise, Löhne, Gehälter usw. wurden natürlich im gleichen Umfange auch Zahlungsmittel erforderlich. So konnte es nicht ausbleiben, daß die Zahlungsmittel vorübergehend fehlten, denn die gesteigerten Anforderungen kamen so unerwartet schnell, daß selbst die Druckpresse nicht folgen konnte. Im September-Oktober war die Anspannung der Geldmittel so groß, daß Reichsbank und Großbanken den Bedarf an Geldscheinen zeitweilig nur zu einem Drittel zu decken vermochten. Welche Gefahren für die wirtschaftliche und auch für die innerpolitische Lage dadurch entstanden, bedarf wohl keiner besonderen Erläuterung.

Ein Gutes hat das riesige Anschwellen der Zahlen und der daraus resultierende Kapitalbedarf mit sich gebracht, das ist die Ernüchterung aus dem unseligen Rausch, dem sich in den letzten Jahren weite Kreise angesichts der Scheingewinne hingegeben hatten. Man beginnt zu begreifen, daß zahlenmäßige Ueberschüsse noch lange keinen Gewinn bedeuten, sondern daß sie oft nur eine Verbesserung der Lage vortäuschen und in Wirklichkeit eine Substanzverringerung verschleiern.

Die Kapitalnot machte sich ganz besonders in der Industrie geltend. Die ungeheuren Mittel, die zur Devisenbeschaffung und zur Deckung der Rohmaterialeinkäufe, für die Zahlung der Löhne und Gehälter, der Steuern, Zölle und Frachten erforderlich waren, lösten ernste Gefahren für den Fortbestand vieler Betriebe aus. Es wurden darum alle Möglichkeiten erwogen, um die eigenen Mittel flüssig zu halten und neues Kapital den Betrieben zuzuführen. —

Ein Versuch, auf dem Wege über den Warenwechsel der Geldnot abzuhelfen, scheiterte daran, daß die Banken sehr bald Wechsel nur noch in geringem Umfange hereinnehmen konnten.

Das nächste Mittel war eine außerordentliche Verschärfung der Zahlungsbedingungen beim Verkauf der Ware, Vorausbezahlung oder doch wenigstens Barzahlung bei Empfang der Rechnung. Von dieser Maßnahme wurde der Handel ganz besonders getroffen, der seinerseits natürlich unter den Zeiterscheinungen ebenso wie die Industrie zu leiden hatte, dabei aber der Konsumentenkundschaft gegenüber viel mehr Rücksicht üben muß, als die meist vereinigten Fabrikanten dem Handel gegenüber.

Dann wurde in einem Falle seitens einer Fabrikantengruppe der Versuch gemacht, zur Behebung der Kapitalnot vom Handel Finanzwechsel in Höhe durchschnittlicher Monatsumsätze zu bekommen, wobei die Industrie alle Diskont- und Prolongationsspesen tragen wollte. Dieses Projekt wurde aber selbstverständlich vom Handel abgelehnt.

Es war hier eine der wichtigsten Aufgaben des Verbandes, für eine Abschwächung derartiger Bedingungen zu sorgen und in fast allen Fällen konnten in den Verhandlungen mit den Fabrikantenverbänden erträgliche Grundlagen geschaffen werden.

Durchgreifend konnten auch die kürzesten Zahlungsfristen, Vorausbezahlungen oder wesentliche Anzahlungen auf Aufträge die Kapitalnot nicht beseitigen, vielmehr blieben Industrie und Handel wesentlich auf fremdes Kapital, insbesondere Bankkredite, angewiesen. Unter diesen Umständen zogen die Zinssätze bei den Banken fortgesetzt an und es wurden Zinsforderungen gestellt, die mit den Provisionen und sonstigen Unkosten bis zu 35 Prozent in Einzelfällen p. a. ausmachten.

So stand also auch das Jahr 1922 wieder ganz unter dem Druck von Schwierigkeiten aus dem Valutaelend, die aber im großen und ganzen leidlich überwunden wurden und wenn auch der Umsatz der Menge nach oft nicht die Höhe früherer Jahre erreichte, so kann das Gesamtergebnis des Geschäftes doch als befriedigend bezeichnet werden.

Im einzelnen ist über die verschiedenen Warengruppen und die Tätigkeit der Kommissionen in denselben wie folgt zu berichten:

Gummiwaren. Die Nachfrage war im allgemeinen gut. In der ersten Jahreshälfte war der Absatz stabiler, weil in der Preisbildung eine gewisse Ruhe eingetreten war und die Lieferungen erfolgten zufriedenstellend. Dies änderte sich mit den einsetzenden Devisenschwankungen der zweiten Jahreshälfte, wo es schwierig wurde, feste Zusagen auf Lieferung zu erhalten. Die Preise waren grundsätzlich freibleibend, feste Angebote konnten nur beigebracht werden, wenn bei der Bestellung die Zahlung der Rechnungsbeträge fast bis zur vollen Höhe erfolgte.

Im Gummigeschäft waren die Preissteigerungen höher als im allgemeinen. Dies ist darauf zurückzuführen, daß die seit Jahren niedrigen Rohgummipreise während des Jahres sich um etwa 50 Prozent erholten und diese Erhöhung des Rohmaterials natürlich neben der aus der Devisenschwankung und inländischen Preissteigerung sich ergebenden Entwicklung berücksichtigt werden mußte.

Die Not der Zeit fand in dem Verhältnis zwischen Industrie und Handel dadurch sichtbaren Ausdruck, daß die Gummiwarenfabriken endlich wieder in direkte Verhandlungen mit dem Vorstand unseres Verbandes eingetreten sind und den Handel zu gemeinsamen Bemühungen zur Ueberwindung der auftretenden Schwierigkeiten aufforderten. Zunächst beschränkten sich diese Verhandlungen auf die Lieferungs- und Zahlungsbedingungen, daneben aber sind auch Erhebungen durch die Fabriken in die Wege geleitet worden, mit dem Ziele, auch für die notleidenden technischen Gummiwaren ein Reversabkommen, wie es seit einigen Jahren mit dem Wirtschaftsverein der Deutschen Asbestindustrie besteht, zustande zu bringen.

Die Angelegenheit ist noch nicht ausgereift, aber die Mehrzahl der Fabriken steht der Tätigung eines Reverses sympathisch gegenüber und wenn es gelingt, einige wenige schroffe Gegner, insbesondere aus dem Kreise der Konsumentenfabriken, umzustimmen, so erscheinen die Bemühungen, auch hier zum Ziele zu kommen, nicht aussichtslos. Derartige Abkommen erfordern immer viel Geduld, und es dauert oft Jahre, bis sie Wirklichkeit werden.

Auch in diesem Jahre wieder sind die Bemühungen, den technischen Handel zum Reifengeschäft zuzulassen, fortgesetzt worden. Zwar hat sich der Vorstand der Reifenkonvention immer wieder hinter die bestehenden Verträge verschanzt, aber er mußte doch endlich die Zusage machen, daß der Vorstand unseres Verbandes seine Forderungen den Fabriken in einer Vollversammlung vortrage. Eine solche Versammlung hat nun im März 1923 stattgefunden. Hier ist vereinbart worden, daß zunächst Erhebungen darüber angestellt werden, welche Firmen des technischen Handels bereits früher am Reifengeschäft beteiligt waren und in welchem Umfange der Handel überhaupt an dieser Frage interessiert ist. Nach Abschluß dieser Erhebungen wollen die Fabriken ernstlich versuchen, berechtigte Wünsche zu erfüllen, um damit die alte Streitfrage aus der Welt zu schaffen.

Mit dem Händler-Verband für chirurgische Gummiwaren ist der Vorstand im Laufe des Jahres in Fühlung getreten, um bei gemeinsamen Interessen mit diesem Verbande Hand in Hand zu gehen. Wir können erfreulicherweise feststellen, daß ein Einver-

nehmen im vorgenannten Sinne zwischen den beiden Verbänden erzielt worden ist.

Mit der Konvention für chirurgische Gummiwaren haben Verhandlungen auf Zulassung des technischen Handels zum chirurgischen Geschäft zu den gleichen Bedingungen wie der chirurgische Handel stattgefunden, die leider negativ verlaufen sind. Das einzige Zugeständnis, welches seitens der Konvention gemacht wurde, war, daß den Grossistenmitgliedern unseres Verbandes auf die Preise und Bedingungen der technischen Liste ein Rabatt von 33⅓ Prozent gegeben werden sollte, unter der Bedingung, daß sich unser Verband als solcher dafür verbürgt, daß die betreffenden Mitglieder nur Konventionsware beziehen. Diese Bürgschaft zu übernehmen, konnte sich der Vorstand nicht entschließen. Er hat hiervon auch aus dem Grunde Abstand genommen, weil nur in ganz vereinzelten Fällen das Zugeständnis der chirurgischen Konvention überhaupt für unsere Mitglieder in Frage kommen könnte.

Asbestwaren. Auch bei dieser Warengruppe ist die Herstellung fast ausschließlich auf Auslandsrohmaterialien angewiesen und es ist natürlich, daß die Preisbildung im Asbestgeschäft sich der allgemeinen Preisbewegung anpassen mußte. Es war den Fabriken möglich, während des ganzen Jahres den Markt ausreichend mit Rohware zu versorgen, so daß keinerlei Störungen in der Belieferung eingetreten sind.

Das Reversabkommen, das nunmehr zwei volle Jahre besteht, hat sich auch im Berichtsjahre in gleicher Weise wie im ersten Jahre gut bewährt und die Verhandlungen, die mit den Fabriken stattgefunden haben, sind immer in entgegenkommendster Weise geführt worden. Gewiß gab es sehr große Gegensätze und Meinungsverschiedenheiten auszugleichen, doch der gute Wille, der auf beiden Seiten vorhanden war, hat auch in kritischen Momenten Stand gehalten und so stets zu einem annehmbaren Ausgleich geführt. Die Verhandlungen über die Lieferungs- und Zahlungsbedingungen nahmen einen breiten Raum in den Sitzungen mit dem WDA. ein. Sie mußten und sind mit ganz besonderer Aufmerksamkeit behandelt worden, weil sich der Vorstand bewußt war, daß das WDA.-Abkommen, ohne in direktem Zusammenhang mit den anderen Fabrikantengruppen zu stehen, doch einen gewissen Einfluß auch auf die Beziehungen zu den anderen Gruppen ausübt.

Die Auskehrung des Umsatzbonus im Asbestgeschäft hat der fortschreitenden Geldentwertung insofern Rechnung getragen, als die Auszahlung nunmehr nicht mehr in Jahresbeträgen, sondern in halb- bzw. vierteljährlichen Abschnitten erfolgen kann.

Das Asbestabkommen findet auch in den Kreisen der Händlerschaft allgemeine Anerkennung. Dies hat sich insbesondere gezeigt, als beim Jahresschluß eine Rundfrage bei den Reversteilnehmern über eine abgeänderte Festsetzung der Bonusrechnung notwendig wurde und diese Abänderungen mit überwältigender Mehrheit seitens der Teilnehmer anerkannt worden sind.

Auch im laufenden Jahre hat sich erwiesen, daß derartige Abkommen der Preisschleuderei einen Damm entgegensetzen und vor allen Dingen insofern eine gute Wirkung ausüben, als die Fabriken dadurch in die Lage versetzt werden, zu angemessenen Preisen gute Qualitäten an den Markt zu bringen, womit sie sowohl dem Handel als auch dem Verbrauch dienen.

Stopfbüchsenpackungen. Das Geschäft in Stopfbüchsenpackungen war denselben Einflüssen unterworfen wie das Asbestgeschäft. Die Rohstoffe, Asbest, Baumwolle, Hanf und Fette gingen ebenso wie Arbeitslöhne und sonstige Unkosten in der zweiten Jahreshälfte bedeutend in die Höhe, um gegen den Jahresschluß eine Preissteigerung herbeizuführen, wie sie bisher noch nicht gekannt wurde. Der Bedarf konnte während des Jahres durchweg gedeckt werden.

Es ist dem Vorstande bekannt geworden, daß die Packungsfabriken geneigt waren, die Packungen mit in das Asbestabkommen hineinzuziehen oder aber hierfür besondere Vereinbarungen zu treffen. Nach reiflicher Ueberlegung ist der Vorstand indessen zu der Auffassung gekommen, daß gegenwärtig ein solches Abkommen nicht geraten erscheine. Die Angelegenheit wird indessen im Auge behalten, um ihr zu gegebener Zeit wieder näherzutreten.

Lederriemen. Das Geschäft in Lederriemen war sowohl in Nachfrage als auch Absatz ziemlich flott, die Angebote keineswegs drängend, vielmehr machte sich eine gewisse Knappheit bemerkbar. Die Preisbildung war unter dem Drucke der Geldknappheit und Kreditnot sowie der steigenden Unkosten ähnlich wie auch bei den anderen Warengruppen. Die rohe Haut stieg von etwa 35 M je Pfund zu Anfang 1922 auf über 1600 M zu Ende des Jahres und die Notierungen der rohen Haut bildeten natürlich die Grundlage auch für die Preisbildung der Riemen, der Binderiemen und sonstigen technischen Lederartikel.

Die Bemühungen, für das Lederriemengeschäft zu einem Abkommen mit den Fabrikanten zu gelangen, sind vollständig gescheitert und vorläufig aufgegeben worden. Die Vielseitigkeit der Herstellungsstellen und die immer drohende Möglichkeit, daß Abmachungen mit den wenigen Händlerfabriken den außerhalb der Verbände stehenden Firmen zugute kommen und die Vertragsfirmen geschädigt werden, haben es nicht geraten erscheinen lassen, die Bemühungen auf diesem Gebiete fortzusetzen.

Textilriemen. Mit dem Verbande Deutscher Textilriemenfabrikanten ist dagegen auch im vergangenen Jahre wieder des öfteren verhandelt worden. Der Verband der Fabrikanten umfaßt leider immer noch nicht alle maßgebenden Fabriken. Der Vorstand unseres Verbandes war daher mit dem Vorstande des Fabrikantenverbandes bemüht, einen festeren Zusammenschluß der Fabriken herbeizuführen und es haben dieserhalb verschiedentlich ernste Verhandlungen stattgefunden. Sie bieten auch Aussicht auf endlichen Erfolg, jedoch muß auch hier Geduld gezeigt werden, da es sehr schwierig ist, die verschiedenen Anschauungen über die richtigen Wege zur Behebung der Kalkulationsschwierigkeiten und Beseitigung der großen Risiken, welche in den Valutaschwankungen gegeben sind, auszugleichen. An gutem Willen hierzu fehlt es auf beiden Seiten nicht, aber die Verschiedenartigkeit der Unternehmungen bietet Hindernisse, die erst mit der Zeit und bei stabilen Geldverhältnissen überwunden werden können.

Hinsichtlich der Lieferungs- und Zahlungsbedingungen waren die Verhandlungen von Erfolg. Es ist auch für das Textil- und Balatariemengeschäft dem Vorstande gelungen, überspannte Zahlungsbedingungen abzuwehren und eine annehmbare Grundlage für die Abwicklung des Geschäftes zu schaffen.

Die fortgesetzten Preissteigerungen haben die Bonusverrechnung im Textilriemengeschäft schwieriger gestaltet, als von Anfang an erwartet worden ist. Es wurde darum in mehreren Sitzungen mit dem Verbande nach einer geeigneten Skala gesucht, die dann auch für die einzelnen Quartale verschieden zustande gekommen ist. Sowohl der Fabrikantenverband als auch unser Vorstand hat es sich bei diesen Beratungen angelegen sein lassen, allen berechtigten Wünschen und Ansprüchen namentlich unserer Verbandsmitglieder gerecht zu werden.

Der Bedarf war im allgemeinen gut und die Deckungsmöglichkeit normal. In der zweiten Jahreshälfte verursachte die Beschaffung der ausländischen Rohmaterialien den Fabriken große Sorge und es wurden teilweise längere Lieferzeiten beansprucht.

Hinsichtlich der Kapitalnot lagen die Verhältnisse, der allgemeinen Anspannung entsprechend, schwierig und für größere Lieferungen wurden Vorausbezahlungen bei Auftragserteilung bedingt.

Die Preise der Textilriemen sind im Laufe des Berichtsjahres um etwa das 80fache gestiegen.

Putzwolle. Die Schwierigkeiten, welche die Textilfabriken mit der Beschaffung von Baumwolle und Wolle hatten und die manche Betriebe der Textilindustrie zu Betriebseinschränkungen, wenn nicht gar Betriebseinstellungen veranlaßten, machten sich auch bei diesem Artikel bemerkbar. Mangel an Material erschwerte die Beschaffung der Putzwolle und brachte die Preise auf einen sehr hohen Stand; es war teilweise von den Herstellern nur langsam Lieferung zu erhalten.

Holzriemenscheiben, technische Eisenwaren, Riemenverbinder, Staufferdosen usw. und technische Glaswaren. Wenn Holzriemenscheiben auch vor dem Kriege vielfach aus geeigneten Auslandshölzern hergestellt wurden, so werden sie jetzt doch den Verhältnissen entsprechend wohl ausschließlich aus inländischem Holz gefertigt, trotzdem aber gingen doch die Preise, den Holzpreisen folgend, ins Ungemessene. Dasselbe gilt von den technischen Eisen- und Glaswaren, begründet mit den hohen Kohlenpreisen und Arbeitslöhnen. Die prompte Lieferung ließ in diesen Artikeln sehr zu wünschen übrig.

Maschinen-, Zylinderöle und technische Fette. Bei keinem Artikel kommt der Kursstand so schnell zum Ausdruck, wie hier, weil die Oele im letzten halben Jahr vom Import an den Großhandel nur in Auslandswährung abgegeben werden, so daß sich die Oelpreise fast täglich ändern.

Seit August 1922 kamen auch wieder russische Oele auf den Markt, die ihrer besonderen Kältebeständigkeit wegen, namentlich zur Winterszeit, gerne wieder gekauft wurden.

Im Dezember senkte sich der amerikanische Oelpreis um 25 bis 75 Cents je 100 kg, dem stehen aber die erhöhten Goldzollauf-

schläge gegenüber und der ausschlaggebende Faktor für den Oelpreis ist doch immer der Dollarkurs. Die Berechnung in Dollarwährung begann etwa im April des Jahres.

Der Goldzollaufschlag, der Entwertung der Mark folgend, stellte sich im Januar auf 3900 Prozent, im Dezember auf 186 900 Prozent. Es trat nur einmal eine geringe Senkung ein, sonst aber erhöhte sich der Goldzollaufschlag im laufenden Jahre sprunghaft zu großer Höhe.

Der Mangel an leeren Fässern — es werden ja leider große Mengen im Westen über die Grenze gebracht — macht sich ungemein fühlbar und führt zu hohen Faßaufschlägen. Aus diesem Grunde ist es gebräuchlich geworden, wie bisher schon bei Eisenfässern, jetzt auch die Holzfässer größtenteils nur leihweise abzugeben, besonders bei nicht zu weitem Versand, wenn also die Fracht noch erschwinglich ist.

Die inländische Oelproduktion wurde, wie angeboten, vom Handel aufgenommen und hat ihren Platz bei den Verbrauchern behauptet. Oft besteht sogar Mangel an inländischen Maschinen- und Zylinderölen.

Die große Konkurrenz im Oelgeschäft hat den Wettbewerb wieder sehr verschärft, der namentlich in weitgehenden Zieleinräumungen oft seinen Ausdruck fand.

Nachdem die Not der Zeit allmählich auch die größten Oelgroßhandelsfirmen dazu gezwungen hat, ihre Zahlungsbedingungen zu verschärfen, ist hierin eine Wandlung zum Besseren für den Oelgroßhandel eingetreten, doch lassen die Regulierungen der Verbraucher noch immer häufig zu wünschen übrig.

Von den erwähnten großen Erschwerungen abgesehen, wurden dem Oelgroßhandel im Berichtsjahre keine nennenswerten Hindernisse bereitet. Gegen die von der Bahn in Aussicht genommenen Erschwerungen und Verteuerungen des Kesselwagenbetriebes konnte die zur Abwehr hiergegen ins Leben gerufene Vereinigung von Privatwageninhabern erfolgreich ankämpfen.

Ueber Einzelheiten aus den Verhandlungen mit den verschiedenen Fabrikantengruppen, wird laufend in den Zonensitzungen Bericht erstattet. So ist auch im vergangenen Zeitabschnitt, insbesondere über die jeweiligen Verhandlungen bezüglich der Zahlungsbedingungen ausführlich referiert worden. Es muß daher auch an dieser Stelle den Mitgliedern nachdrücklichst nahe gelegt werden, die Zonenversammlungen zu besuchen und den Bericht der Zonenvorstände entgegenzunehmen. Der Vorstand und die Zonenvorstände sind für eine ersprießliche Arbeit auf die Mitwirkung der Mitgliedschaft angewiesen und diese wird am besten geleistet durch einen Meinungsaustausch über Tagesfragen.

Die Entwicklung und innere Tätigkeit des Verbandes. Obgleich zufolge der aus der Geldentwertung notwendig gewordenen Erhöhung der Beiträge eine nicht unbeträchtliche Anzahl der Mitglieder dem Verbande den Rücken gekehrt hat, ist doch der Mitgliederbestand gegen das Vorjahr noch eine Kleinigkeit gestiegen. Der Verband umfaßte nach Ausscheidung der durch Kündigung verlorenen 23 Mitglieder am 1. Januar 1923 382 Firmen.

Wir haben im vorigen Jahresbericht bereits darauf hingewiesen, daß für das Verhalten der aus solchem Grunde ausgeschiedenen Firmen schwer eine Erklärung zu finden ist. Sowohl im privaten, wie im geschäftlichen Leben sind alle Ausgaben — das weiß jedes Kind — ins Ungemessene gewachsen und dieser Tatsache gegenüber erscheint es wirklich unverständlich, daß ernste Kaufleute Bedenken tragen, für die eigene Standesvertretung Beiträge zu leisten, die lange noch nicht der Geldentwertung entsprechen.

Wenn heute z. B., nachdem die Beiträge in Gruppen von kleineren, mittleren und größeren Firmen gestaffelt sind, eine Firma den Beitrag der höchsten Gruppe mit 12 000 Mark im Quartal berechnet, also pro Jahr 48 000 M zahlt, so leistet sie damit, an der Geldentwertung gemessen, einen Beitrag von nicht einmal 10 Friedensmark. Jeder, der nachdenkt, muß sich ohne weiteres darüber klar sein, daß es unmöglich ist, mit einem derartigen Beitrage einen Verband, wie den Händlerverband, erfolgreich auf die Dauer durchzuführen. Für die mittleren und kleineren Firmen machen die heute geforderten Summen 6 M bzw. 4 M für das ganze Jahr aus.

Wenn man diesen Leistungen die Opferwilligkeit der Angestellten und Arbeiter für ihre Standesvertretungen entgegenhält, so erscheint es geradezu beschämend, daß Kaufleute der von ihnen geforderten geringen Beiträge wegen sich von ihrer Fachvertretung abwenden.

Hinsichtlich der Berichterstattung des Vorstandes und der Geschäftsstelle an die Mitglieder liegen die Verhältnisse noch so wie im Vorjahre. Es ist noch nicht möglich, den Mitgliedern anders als über die Zonensitzungen laufend Bericht über die Tätigkeit des Verbandes zu erstatten. Die Aussendung von regelmäßigen Rundschreiben erscheint auch gegenwärtig aus wirtschaftlichen und politischen Rücksichten noch nicht in dem Maße geraten, wie es sonst von den Mitgliedern mit Recht gefordert werden könnte und wünschenswert wäre. Es soll deshalb auch hier nochmals an die Mitglieder die Mahnung ergehen, die Zonenversammlungen zu besuchen. Da, wo dies seitens der Mitglieder geschehen ist, konnte festgestellt werden, daß die Klagen darüber, daß man vom Verbande zu wenig höre, verstummten und sich die Besucher der Zonensitzungen jeweils überzeugen konnten, daß die Wahrung ihrer Interessen in guten Händen liege.

Die Geschäftsstelle hat im vergangenen Jahre an den Vorstand und seine Kommissionen insgesamt 76 Rundschreiben zum Versand gebracht; an die Mitglieder direkt wurden 9 Rundschreiben gerichtet. Die Mehrzahl der Rundschreiben galten diesmal der Gummikommission mit 32. Es ist dies mit darauf zurückzuführen, daß über das Reversabkommen mit dem Wirtschaftsverein der Deutschen Asbest-Industrie eine ständige Fühlung und Aussprache unterhalten worden ist. Im übrigen ist über die Tätigkeit des Vorstandes und der Kommissionen seit der letzten Hauptversammlung vierteljährlich an die Zonenvorsitzenden Bericht ergangen, so daß diese in der Lage waren, den Mitgliedern in den Zonenversammlungen einen Ueberblick über den Stand der Geschäfte zu geben.

Auf Einzelheiten sind wir bei der Besprechung der Warengruppen vorhin bereits eingegangen, so daß eine nochmalige Erörterung an dieser Stelle nicht mehr notwendig erscheint.

Erwähnt werden soll nur noch, daß das Ballabkommen, das seit Jahren mit der Ballkonvention besteht, auch im vergangenen Jahre unverändert durchgeführt worden ist und auch für das gegenwärtige Geschäftsjahr im Herbste erneuert wurde.

Hinsichtlich der Gesetzgebung und behördlicher Erlasse ist der Verband seinen gewohnten Weg gegangen. Er hat in den gegebenen Fällen mit den Spitzenverbänden Fühlung genommen und mitgewirkt an der Abwehr unbilliger Belastungen und Erschwerungen für den Handel. Insbesondere betrafen diese Bemühungen Fragen der Wucherbekämpfung, der Preisprüfung, der Umsatzsteuer, Zoll- und Frachtfragen, Bilanzangelegenheiten usw. In den Verhandlungen der Außenhandelsstellen für Kautschuk und Asbest wurden die Händlerinteressen von den dazu delegierten Herren regelmäßig wahrgenommen. Auch an der Beratung über das neue Zolltarifschema ist durch die Vertreter des Verbandes in den verschiedenen Außenhandelsstellen mitgewirkt worden.

Wir schließen den diesjährigen Jahresbericht mit dem Wunsche, daß die gegenwärtige schwere Not des Vaterlandes sich bald zum Besseren wende und Handel und Wandel zu neuer Blüte sich entwickeln, zum Segen des ganzen deutschen Volkes.

Rücksichtnahme im Geschäft mit dem Ruhrgebiet.

Immer schwerer lastet der französische Druck auf unseren Volksgenossen, insbesondere natürlich auch auf allen Geschäftsleuten im Ruhrgebiet. Das Urteil der französischen Militärjustiz gegen die Kruppdirektoren in Werden zeigt, was wir weiterhin zu erwarten haben. Angesichts dieser Verschlimmerung der Lage und den immer trüber werdenden Aussichten für das Geschäftsleben des besetzten Gebietes möchten wir allen Firmen, die mit dem Ruhrgebiet arbeiten, wiederholt recht dringend ans Herz legen, bei diesem Verkehr sich nicht lediglich von geschäftlichen, eigensüchtigen Interessen leiten zu lassen, sondern es als Ehrenpflicht zu erkennen, auf die üble Lage der Ruhrkundschaft alle nur mögliche Rücksicht zu nehmen. Es ist unbedingt erforderlich, ihr behilflich zu sein, die gegenwärtige Krisis ihres Geschäfts zu überwinden. Dadurch stärken wir ihre Kraft zum Durchhalten und nützen nicht nur ihr, sondern im weiteren Sinne uns selber. Es handelt sich also darum, bei Aufträgen nach dem Ruhrgebiet nicht ängstlich und kleinlich zu sein und etwa verschärfte Zahlungsbedingungen zu stellen, um nur nichts einzubüßen. Vielmehr sollten den Firmen im Ruhrgebiet Lieferungserleichterungen gewährt und Kredite eingeräumt werden. Wir erinnern daran, daß die beiden vornehmsten Organisationen der deutschen Industrie und des Handels, der Reichsverband der Deutschen Industrie und der Deutsche Handelstag, ebenfalls kräftig für größte Rücksichtnahme im Geschäft mit dem Ruhrgebiet eingetreten sind. Der erstere hat sogar besondere Richtlinien für den Geschäftsverkehr zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet aufgestellt. Es ist Pflicht jedes deutschen Geschäftsmannes, die Unternehmungen im Westen bei der Aufrechterhaltung ihrer Betriebe finanziell im stärksten Maße zu unterstützen. (fp)

Störungen.

Wenn in einen feinen Mechanismus mit rauher Hand eingegriffen wird, so bricht dieser in Stücke oder erleidet zum mindesten so empfindliche Störungen, daß ein geregelter Gang nicht mehr möglich ist. Und wenn dieser Mechanismus mit 1000 Zähnchen und Zacken in einem größeren Organismus eingeschaltet ist, so müssen die durch das Eingreifen erzeugten Störungen Wirkungen auslösen, die sich mit zwingender Notwendigkeit in dem Gesamtorganismus fühlbar machen werden.

Diese Vorgänge zeigen sich zurzeit mit großer Deutlichkeit in der Gestaltung der deutschen Wirtschaft und den Wirtschaften der übrigen Länder der Welt.

Als am 11. Januar dieses Jahres Franzosen und Belgier unter Bruch des Versailler Vertrags und Verletzung des Völkerrechts in das große deutsche Industriegebiet an der Ruhr eindrangen und im Laufe der folgenden Wochen und Monate systematisch den komplizierten Industriemechanismus zerstörten, da war kein Zweifel darüber, daß diese Störungen einen sehr empfindlichen Schlag gegen die deutsche Wirtschaft darstellen und es war ebenso kein Zweifel darüber, daß diese Störungen in den Wirtschaften der übrigen Länder Wirkungen auslösen würden, die von größter Tragweite sein mußten. Während sich nun aber über die Natur der Störungen von vornherein die meisten Beobachter der Wirtschaftsentwicklung klar waren, herrschte wohl über die Art der Wirkungen in den einzelnen Ländern eine recht geteilte Auffassung und es lohnt der Mühe, diesen Wirkungen in großen Zügen einmal nachzugehen, da gerade diese Beobachtung wie keine andere geeignet zu sein scheint, viele Dinge zu verstehen, die ohne diese Kenntnis zunächst unverständlich erscheinen.

Im Ruhrgebiet ist der Mittelpunkt der deutschen Montan- und Schwerindustrie. Auf dem Gebiet der Montan- und Schwerindustrie werden sich demzufolge auch in erster und deutlichster Weise die Wirkungen zeigen, die der Einbruch in das Ruhrgebiet und die daraus resultierte Schädigung der deutschen Montan- und Schwerindustrie, also vor allem der Kohlen- und Eisenindustrie gehabt hat: Auf diese Schädigungen braucht hier nicht näher eingegangen zu werden. Es ist bekannt, daß durch den Einbruch in das Ruhrgebiet die deutsche Kohlenförderung auf einen Bruchteil der normalen Förderung gesunken ist und demzufolge Millionen Tonnen Kohle monatlich in das unbesetzte Deutschland eingeführt werden müssen; es ist bekannt, daß die Kokserzeugung zum größten Teil eingestellt ist, weil die Produkte der deutschen Wirtschaft nicht zugeführt werden können, für den Feind zu arbeiten aber niemandem zugemutet werden kann; es braucht nicht betont zu werden, daß durch den Kohlenmangel insbesondere die Eisenindustrie stark zu leiden hat, dann aber auch, daß diese infolge der Absatzbeschränkungen ihre Produktion einschränken muß usw.

Wie steht es aber im Ausland?

Was zunächst die Steinkohlenproduktion anlangt, so entwickelte sich diese in den letzten Monaten wie folgt:

Land	Monat	Jahr	Menge	
Großbritannien:				
	Dezember	1922:	20,60 Mill. t	jeweils 4 Wochen
	Januar	1923:	21,56 „ t	jeweils 4 Wochen
	Februar	1923:	22,61 „ t	jeweils 4 Wochen
	März	1923:	23,06 „ t	jeweils 4 Wochen
V. St. von Amerika:				
	Dezember	1922:	49,79 Mill. t	
	Januar	1923:	53,43 „ t	
	Februar	1923:	45,27 „ t	
Tschecho-Slowakei:				
	Dezember	1922:	0,85 Mill. t	
	Januar	1923:	0,91 „ t	
	Februar	1923:	0,88 „ t	
Holland:				
	Dezember	1922:	0,39 Mill. t	
	Januar	1923:	0,44 „ t	
Frankreich:				
	Dezember	1922:	3,80 Mill. t	
	Januar	1923:	4,20 „ t	
Belgien:				
	Dezember	1922:	1,82 Mill. t	
	Januar	1923:	1,99 „ t	
	Februar	1923:	1,60 „ t	

In allen Ländern sehen wir also im Januar, dem ersten Monat des Ruhreinbruchs, ein starkes Anziehen der Förderzahlen, das in den am Ruhreinbruch unbeteiligten Ländern auch in den weiteren Monaten (bei Februar ist die geringere Anzahl von Arbeitstagen zu berücksichtigen) angehalten hat. Mit anderen Worten, der Ruhreinbruch hat zur Folge gehabt, daß in den meisten Kohlenländern eine außerordentliche Belebung der Kohlenmarktes eingetreten ist. Dies drückt sich auch deutlich in den Preisen aus. Nach „Wirtschaft und Statistik“, Heft 9, ist der Preis für Fettförderkohle in England von Januar bis Ende April um 35,3 Prozent, in Frankreich um 13,3 Prozent, in Belgien um 10,5 Prozent gestiegen. Die Preise für Hüttenkoks haben in England von 27/- sh je lt am 1. Januar auf 37/6 sh am 20. April, in Frankreich von 97 auf 310 Fr., in Belgien von 145 auf 180 Fr. angezogen. Diese starke Preissteigerung bedeutet für die Lieferungsländer, also in erster Linie England, einen hohen Gewinn; bei den Verbrauchsländern, insbesondere auch Frankreich und Belgien, naturgemäß schwere wirtschaftliche Erschütterungen.

Für den Stahl- und Eisenmarkt liegen die Verhältnisse wie folgt:

	Januar	Februar	März
Die Roheisenproduktion betrug in 1000 t:			
in England	577	552	644
in Frankreich	486	306	316
in Belgien	165	157	170
in Luxemburg	142	88	96
in den V. St. v. Amerika	3281	3042	3578
Die Stahlproduktion betrug in 1000 t:			
in England	644	718	815
in Frankreich	408	290	316
in Belgien	176	157	178
in Luxemburg	123	74	80
in den V. St. v. Amerika	3304	2966	3457
Hochöfen waren in Feuer:			
in England	183	189	202
in Frankreich	90	77	77
in Belgien	37	38	36
in den V. St. v. Amerika	262	278	293

Man erkennt deutlich bei Betrachtung dieser Zahlen die beiden Gruppen von Ländern, die einen, die den unmittelbaren Vorteil von dem Ruhreinbruch haben, die anderen, die teils als unbeteiligte, teils als beteiligte Länder ungeheuren Schaden davontragen. Die Gruppe der unbeteiligten Länder, die Schaden haben, ist klein und bedeutungslos. Die andere Gruppe der Geschädigten ist der Angreifer im Ruhrkampf und erträgt den wirtschaftlichen Schaden um seiner politischen Ziele willen. Die Gruppe der Nutznießer, die gewaltigsten Staaten auf dem Erdball, die die größte Verantwortung für den Frieden Europas und der Welt tragen sollten, sind der „lachende Dritte“. Das ist das Tragische des ganzen Weltkrieges, daß er angeblich für Ideale geführt, tatsächlich aber — und er ist ja noch nicht zu Ende — nur der schnöden Gewinnsucht der größten der Mächte zu dienen bestimmt war.

Wir haben nur Beispiele herausgegriffen, allerdings die wichtigsten. Sie ließen sich vermehren. In vielen anderen Gewerbezweigen liegen die Verhältnisse ähnlich wie in der Kohlen- und Eisenindustrie. Allerdings gibt es auch einige wenige Gewerbezweige, denen es infolge des Ruhreinbruchs selbst in England und den Vereinigten Staaten von Amerika schlecht geht. Aber diese schlagen nicht zu Buch. Ausschlaggebend sind die Kohlen-, die Eisenindustrie, die Metall-, Maschinen-, Textilindustrie, die chemische Industrie. Und bei allen diesen sind die Verhältnisse gleich gelagert, wenigstens soweit die Zahl der wichtigsten Länder in Betracht kommt. Kleine Länder spielen ja heute überhaupt keine Rolle mehr; sie haben entweder nichts zu sagen, oder aber sie haben zu heulen, wie ihnen befohlen worden ist.

Welches aber sind die Schlüsse, die wir aus den aufgeführten Tatsachen zu ziehen haben?

1. Michel, erwarte nichts von deinen früheren Feinden!

2. Michel, halte aus! Denn es gilt jetzt zu beweisen, daß deine Wirtschaft ein Faktor ist, der nicht das Werkzeug der anderen bildet, sondern ein Glied im Organismus der Weltwirtschaft ist.

Wir müssen uns diese Tatsache mit aller Deutlichkeit vor Augen halten, um nicht dem völligen Ruin, der völligen Auflösung entgegenzugehen. Es ist ein beschämender Beweis für unsere Kurzsichtigkeit, daß wir noch immer nicht erkannt haben, daß nur eigene Kraft uns vorwärts bringen kann. Deutschland kann noch so viel guten Willen zur Erfüllung der im Versailler Vertrag übernommenen Verpflichtungen zeigen, Deutschland kann Zahlen und Leistungen anbieten, so viel es mag, niemals wird der Feind zufrieden sein, so lange dabei das Reich und die deutsche Wirtschaft erhalten bleibt. Vergegenwärtigen wir uns nur, daß von Deutschland Leistungen in einem Umfang verlangt wurden, die z. B. die Verpflichtungen Englands an Amerika um ein Vielfaches übersteigen, und daß dabei gleichzeitig von Deutsch-

land eine Art der Erfüllung gefordert wird, die England für seine wesentlich kleineren Verpflichtungen nicht glaubte tragen zu können. England hat soeben mit Amerika ein Schuldabkommen getroffen, wonach es — das reiche England! — sich bereit erklärt hat, seine Kriegsschuld im Umfang von einigen wenigen Milliarden Dollars in 66 Jahren abzutragen. Eine Abzahlung in kürzerer Zeit glaubte es seiner Wirtschaft nicht zumuten zu können. Und Deutschland soll in weniger Jahren ein Vielfaches der Schuldsumme Englands abtragen! Geht daraus nicht mit voller Schärfe hervor, was der Zweck der Forderungen ist? Nicht ihre Erfüllung, sondern die Niederhaltung, die Vernichtung Deutschlands! Denn was schon das reiche England mit einer aktiven Zahlungsbilanz nicht tragen kann, das ist für das verarmte und zerrüttete, gequälte und ausgesaugte Deutschland erst recht nicht tragbar. Also geringer als die Schuldzahlungen Englands an Amerika müßten die jährlichen Leistungen des Deutschen Reichs bemessen werden! Was aber geschah, ein Angebot der Deutschen Regierung, das nach Ansicht weiter Kreise von Sachverständigen die Leistungsfähigkeit der deutschen Wirtschaft übersteigt und viel mehr anbietet, als England seinen Gläubigern geben kann, dieses Angebot wird von der Gegenseite glatt abgelehnt. Sieht der Deutsche noch immer nicht, worum es sich handelt? Hoffentlich kommt er nicht erst zu dieser Erkenntnis, wenn er geschlagen am Boden liegt und zum geknechteten Lohnarbeiter der Entente geworden ist. Darum vergegenwärtige er sich die Tatsachen und Zahlen, die wir angeführt haben; darum frage er sich an Hand dieser Tatsachen und Zahlen, warum England und Amerika so gern in dem Ruhrkonflikt neutral bleiben und kein Interesse an seiner Abkürzung zeigen. Darum setze er alle Kraft daran, der Welt zu zeigen, daß er nicht gewillt ist, sich versklaven zu lassen. Darum halte er aus in dem Kampf um Recht und Freiheit und zwinge er durch die Macht seiner ihm noch verbliebenen wirtschaftlichen Kraft zur Anerkennung seiner Daseinsberechtigung. Deutschland hat zurzeit kein anderes Mittel als den Wirtschaftskampf. Diesen zu einem glücklichen Ende zu führen, die Störungen seiner Wirtschaft zu ertragen, um den Störer von seinem Vorhaben abzubringen auch ohne Unterstützung durch andere Mächte, die ja den Störungen nur lächelnd und gewinnend zusehen, das ist die heilige Aufgabe der Stunde, von deren Lösung das Wohl und Wehe des Deutschen Reichs abhängig ist. (Istpste) Gj.

Geldentwertung und Vertragserfüllung.

Eine neue Rechtsprechung des Reichsgerichts.

Aus den mannigfachen wechselseitigen Beziehungen zwischen Geldentwertung und geltendem Recht ist es namentlich eine Frage, die lange Zeit hindurch allgemein und dauernd zur Erörterung gestellt worden ist, nämlich die Frage der Vertragserfüllung unter dem Einfluß der Geldentwertung, somit also auch die Frage des Rücktrittsrechts von Verträgen wegen Aenderung der wirtschaftlichen Verhältnisse. Während jedoch früher das Reichsgericht streng an dem Grundsatz des „pacta sunt servanda“ festgehalten und die Vertragstreue in den Vordergrund aller Entscheidungen gestellt hat, mußte es doch in späteren Entscheidungen, dem Umschwung aller Verhältnisse durch Krieg und Revolution Rechnung tragend, wirtschaftspolitischen Erwägungen Raum geben und zu Entscheidungen gelangen, die nicht nur formell-juristisch, sondern auch materiell-wirtschaftlich befriedigen.

So kam es, daß wir in der Rechtsprechung des Reichsgerichts zu dieser Frage nach dem Kriege drei Stadien unterscheiden können, während denen die einzelnen Senate in Anbetracht der fortschreitenden Geldentwertung immer weiter von ihrem ursprünglichen Standpunkt abrückten, zunächst die Nichtvoraussehbarkeit der wirtschaftlichen Veränderungen als Berechtigung zum Rücktritt vom Vertrage anerkannten, dann als Bedingung für diese Berechtigung setzten, daß der Leistungspflichtige sich zur Zeit des Eintritts der wirtschaftlichen Umwälzung nicht im Verzug befunden habe, und schließlich die Forderung einer Aequivalenz zwischen Leistung und Gegenleistung aufstellten. Damit war ungefähr eine mittlere Linie zwischen den beiderseitigen, ursprünglich weit auseinandergehenden Interessen gefunden und gleichzeitig eine Abkehr von der wenig glücklichen, da durchaus subjektiven Definition der „geradezu ruinösen Wirkung“ bei der Durchführung langfristiger Verträge unter veränderten wirtschaftlichen Verhältnissen erreicht. Danach kommt es nach der neueren Rechtsprechung des Reichsgerichts nicht mehr auf die subjektive Wirkung der Erfüllung, auf die wirtschaftliche Position des Schuldners, sondern lediglich darauf an, daß objektiv der Vertrag durch die Umgestaltung der wirtschaftlichen Verhältnisse ganz anderen als den beim Abschluß vorausgesetzten Inhalt erhalten hat.

Den Abschluß des dritten Stadiums und gleichzeitig eine der bedeutendsten Entscheidungen über das Vertragsrecht bildet nun eine neue grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts vom 6. Januar 1923 — Aktenzeichen 246/22 —, worin sich der 5. Zivilsenat des Reichsgerichts in ausführlichen Darlegungen mit dem letzten, durchaus unvorhersehbaren, geradezu katastrophalen Marksturz im Januar d. J. auseinandersetzt und das Problem der Geldentwertung in seiner Einwirkung auf das Vertragsrecht derart grundsätzlich behandelt, daß sie wohl für alle einschlägigen künftigen Rechtsstreitigkeiten richtunggebend sein wird.

Das Reichsgericht ging dabei von dem Gesichtspunkt aus, daß infolge des Sturzes der Mark die Geldleistungen heute wirtschaftlich nur noch einen geringen Bruchteil des Wertes darstellen, der bei ihrer Vereinbarung der Bemessung der Gegenleistungen vor Jahren zugrunde gelegt wurde. Geht man nun davon aus, — wie es in den Entscheidungsgründen weiter heißt —, daß beim gegenseitigen Vertrage Leistung und Gegenleistung von den Vertragschließenden als gleichwertig, oder mindestens doch als in einem bestimmten Verhältnis stehend betrachtet und dementsprechend festgestellt werden, so ist klar, daß das beim Vertragsabschluß vorhanden gewesene Gleichgewicht zwischen Sachleistung und Geldleistung durch den inzwischen eingetretenen Verfall der deutschen Währung auf das empfindlichste gestört und ein starkes Mißverhältnis zwischen ihren beiden Werten hervorgerufen worden ist. Mit der grundstürzenden Verschlechterung der Valuta, deren Eintritt in diesen Ausmaßen für niemand vorhersehbar war, ist die Geschäftsgrundlage, auf der die Vereinbarungen getroffen und die beiderseitigen Leistungen bestimmt worden sind, weggefallen. Es kann demgemäß dem Schuldner unter diesen veränderten Verhältnissen nicht mehr zugemutet werden, seine Vertragspflichten schlechthin zu erfüllen. Denn es würde kein gerechter Austausch von Gütern, wie er doch beabsichtigt war, mehr stattfinden, sondern der Schuldner würde gezwungen werden, sich für eine vollwertige Sachleistung mit einer gänzlich minderwertigen Geldleistung zu begnügen. Nach Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte ist der Schuldner aber nur verpflichtet, seine Leistung gegen eine entsprechende Gegenleistung zu bewirken. Der Gläubiger, der die veränderte Sachlage dazu ausnutzen wollte, sich die versprochene Leistung für einen geringen Teil ihres Wertes zu verschaffen, würde wider Treu und Glauben handeln. Er darf den Schuldner nicht unter allen Umständen an dem Vertrage festhalten und nicht auf unveränderter Vertragserfüllung bestehen. Allerdings wird es in jedem einzelnen Falle vorsichtiger Prüfung bedürfen, ob die Voraussetzungen für eine Lossagung des Schuldners vom Vertrage gegeben sind.

Dieses Urteil des Reichsgerichts bedeutet einen entschiedenen Wandel in den Anschauungen gegenüber dem unheilvollen Einfluß der Geldentwertung auf laufende Lieferungsverträge und gleichzeitig eine grundsätzliche Abkehr von dem starren Standpunkt des „pacta sunt servanda“. Früher hieß es immer, der Lieferant verstößt gegen Treu und Glauben, wenn er nicht liefert, jetzt hat das Reichsgericht den bedeutungsvollen Satz aufgestellt: „Der Gläubiger, der die versprochene Leistung unter den veränderten wirtschaftlichen Verhältnissen fordert, ohne dafür eine diesen veränderten Verhältnissen entsprechende höhere Gegenleistung zu gewähren, verstößt gegen Treu und Glauben!“ Darin liegt endlich das lang erwartete und herbeigesehnte Entgegenkommen des Reichsgerichts, die mittlere Linie zwischen den beiderseitigen Interessen und jene materiell-wirtschaftlich befriedigende Entscheidung, die wir bereits im Oktober v. J. an dieser Stelle gefordert haben. Wir schrieben damals auf Seite 10 unserer Zeitschrift u. a. folgendes: Das Reichsgericht verurteilt den Lieferanten, weil er gegen den Vertrag und somit gegen die guten Sitten, gegen Treu und Glauben verstößt. Unseres Erachtens aber verstößt derjenige, der von dem Lieferanten eine unter veränderten wirtschaftlichen Verhältnissen unmögliche Leistung fordert, mehr als jeder andere gegen die guten Sitten, weil er die in der vertraglichen Bin-

dung begründete Notlage seines Mitmenschen ausnutzt, um für sich bessere Einkaufsbedingungen und damit einen größeren Gewinn zu verschaffen.

Es ist nun zu hoffen, daß dieses Urteil sich in der Rechtsprechungspraxis der unteren Gerichte mit der nötigen Schnelligkeit durchsetzt, und daß damit die vielen Prozesse über Lieferungsstreitigkeiten usw., die in den letzten Jahren die Gerichte im Uebermaße beschäftigt haben, zum Nutzen unserer Gesamtwirtschaft und im Interesse eines guten Zusammenarbeitens zwischen Lieferanten und Abnehmern sich erledigen. Die hierzu notwendigen Voraussetzungen sind ja geschaffen: das in seiner weittragenden Bedeutung einzig dastehende Urteil vom 6. Januar 1923 ist sowohl formell-juristisch einwandfrei, als auch materiell-wirtschaftlich durchaus befriedigend. Dr. K. M.

Ein neues Reichsgerichts-Urteil zum § 184, 3 StGB.

Mehr als einmal haben wir Veranlassung gehabt, in diesen Spalten uns mit der Stellungnahme der Judikatur zum § 184, 3 zu beschäftigen, mehr als einmal mußten wir feststellen, wie engherzig die Rechtsprechung der ordentlichen Gerichtsbarkeit im Anschluß an die Rechtsprechung des Reichsgerichts über alle diejenigen Gegenstände war, die zum unzüchtigen Gebrauch bestimmt sind bzw. geeignet erscheinen.

Als einen solchen Gegenstand hat das Reichsgericht bekanntlich in früheren Entscheidungen auch die Frauenduschen angesehen und demzufolge auch deren Anpreisung als im Widerspruch mit § 184, 3 stehend, verfolgt. Obwohl nun das Reichsgericht bei seinen ersten Entscheidungen darüber und bei der Beurteilung der Frage, ob Frauenduschen zu unzüchtigem Gebrauch bestimmt sind oder ob sie lediglich als Reinigungsinstrument anzusehen sind, von der falschen Voraussetzung ausgegangen ist, daß die Wendung „zu unzüchtigen Zwecken" bestimmt ohne weiteres auch solche Gegenstände in sich schließe, die dazu geeignet erscheinen und erfahrungsgemäß dazu verwendet werden, hat sich das Reichsgericht bei späteren Entscheidungen doch nicht dazu entschließen können, die einmal geäußerte Ansicht umzustoßen und in einer grundsätzlichen Entscheidung den Tatsachen etwas näher zu kommen. So kam es, daß hygienische Artikel dieser Art in den § 184, 3 StGB. einbezogen wurden und der chirurgische Handel dadurch gezwungen wurde, die Konsequenzen daraus zu ziehen.

So unverständlich jedem gesunden Menschenverstand diese Stellungnahme des Reichsgerichts erscheinen muß, so unverständlich uns vom Rechtsstandpunkt aus die Verquickung ist, zwischen Gegenständen, die zu etwas bestimmt sind, und solchen, die zu anderem bestimmt eventuell auch zu strafbaren Zwecken verwendet werden können, hat es doch lange gedauert, bis das Reichsgericht gelegentlich eines neueren Rechtsstreites die Frage noch einmal prüfte und bei der Beurteilung neue, den Tatsachen mehr entsprechende Wege einschlug. Anfang Mai ist in Heft 9 der „Juristischen Wochenschrift" Seite 377 ein Urteil veröffentlicht worden, worin sich das Reichsgericht von einem anderen, auch von uns vielfach hier vertretenen, Gesichtspunkt ausgehend, mit der Frage beschäftigt und dabei zu dem Ergebnis gekommen ist, daß Abtreibungsmittel nicht zum unzüchtigen Gebrauch bestimmte Gegenstände sind. Das Urteil, das von der weitesttragenden Bedeutung für die gesamte chirurgische Branche ist, datiert vom 9. Februar 1922 und trägt das Aktenzeichen I D 1345/21. Die Strafkammer eines Landgerichts hatte in zweiter Instanz Frauenspritzen als zu unzüchtigem Gebrauch bestimmte Gegenstände bezeichnet, weil sie im Falle künftig etwa eintretender Schwangerschaft zu Abtreibungszwecken angewendet werden sollen und so durch sie der Unzuchtsverkehr gefördert werde. Das Reichsgericht bezeichnet diese Ansicht als rechtsirrig, fußend auf der Verwechselung der Nummer 3 mit Nummer 4 des § 184 StGB. Bei diesem § 184, 3 handelt es sich jedoch nicht um Gegenstände, die dazu bestimmt sind, unzüchtigen Verkehr herbeizuführen, sondern um Gegenstände, die dazu bestimmt sind, unzüchtig gebraucht zu werden, d. h. in unmittelbarem Zusammenhang mit einer Unzuchtshandlung zu deren Förderung Verwendung zu finden. Diese Voraussetzung liegt nach den Feststellungen des Urteils bei den Frauenspritzen jedoch nicht vor. Die Anwendung der Spritze als eines Abtreibungsmittels hängt mit dem Geschlechtsverkehr, der die Schwängerung und nachherige Abtreibungshandlung verursacht hat, äußerlich und unmittelbar nicht zusammen. Der bloße Besitz eines Abtreibungsmittels mag eine die Unzucht fördernde Wirkung ausüben, indem er bei der Aussicht auf die mögliche Beseitigung der Folgen eines Unzuchtsverkehrs den Entschluß zu solchem erleichtert. Allein eine solche entfernte Förderung der Unzucht kann den Besitz eines Abtreibungsmittels nicht als einen die Unzucht fördernden Gebrauch des Mittels erscheinen lassen; denn eine Verwendung des Mittels bei und zur Unzuchtshandlung selbst findet nicht statt. Wegen der Verwendung zur Abtreibungshandlung kann sodann die Spritze auch nicht als ein zu unzüchtigem Gebrauche bestimmter Gegenstand angesehen werden, da die Anwendung von Abtreibungsmitteln nicht unzüchtig im Sinne des Strafgesetzbuches ist, sondern aus einem anderen Gesichtspunkt unter dieses fällt. (RGSt. 46, 117).

Nach dieser Entscheidung, die einer in der Strafrechtsliteratur sehr stark vertretenen Richtung entgegenkommt, ist zweifellos nicht jedes Mittel zu unzüchtigem Gebrauch bestimmt, das einem außerehelichen Geschlechtsverkehr ebenso förderlich ist, wie einem ehelichen. Das Reichsgericht verlangt für den Tatbestand des „unzüchtigen Gebrauches": Verwendung des Mittels in unmittelbarem Zusammenhang mit einer Unzuchtshandlung zu deren Förderung. Das kann man jedoch von Frauenduschen insofern nicht behaupten, als sie gerade in dieser Funktion lediglich als Reinigungsinstrumente anzusehen sind. Allerdings muß man dem Reichsgericht bei seiner Argumentation auch in dem Punkte recht geben, daß Gegenstände, die nach einem unzüchtigen Geschlechtsverkehr die Schwangerschaft beseitigen sollen, eine entfernte Förderung der Unzucht zu bewirken vermögen. Jedoch handelt es sich hier nach der neuesten Rechtsprechung des Reichsgerichts — und darin liegt der Unterschied gegenüber früheren Entscheidungen — um eine objektiv nicht feststellbare Wirkung des durchaus subjektiven Willens des einzelnen, mithin um einen Faktor, dem man keinen Einfluß auf die Rechtsfindung einräumen kann und darf. Denn die Gebrauchsbestimmung eines Gegenstandes — und darum handelt es sich hier ausschließlich — muß objektiv, d. h. nur nach der Bestimmung der Gattung zu entscheiden sein, mit anderen Worten also, ein Gebrauch bei und zur Unzuchtshandlung kann hier nicht in Frage kommen.

Daraus ergibt sich jedoch auf der anderen Seite und für die Praxis des chirurgischen Handels die Straflosigkeit der Anpreisung von Frauenduschen unter dem Gesichtspunkt des § 184, 3 StGB.

Der preußische Justizminister für den Wiederbeschaffungspreis!

Der erste Strafsenat des Reichsgerichts hatte bekanntlich in seinem grundlegenden Urteil vom 19. Dezember 1922 den Wiederbeschaffungspreis grundsätzlich abgelehnt und gleichzeitig die vom Reichswirtschaftsminister in Gemeinschaft mit dem Reichsjustizminister aufgestellten Richtlinien vom 16. Dezember 1922 über dieselbe Frage sanktioniert. Urteil sowie Richtlinien gehen davon aus, daß dem Kaufmann der Wiederbeschaffungspreis bei der Preisbemessung nicht gewährt werden dürfe, daß er zwar die Geldentwertung in vollem Umfang durch prozentuale Zuschläge berücksichtigen könne, daß aber diese Zuschläge nur unter bestimmten Voraussetzungen bis zur Höhe des Wiederbeschaffungspreises gehen dürfen.

An dieser Ansicht hat man sowohl bei Gerichten als auch bei Behörden bis vor kurzem noch festgehalten und tut es auch heute noch. Nur eine einzige Behörde scheint eine Ausnahme zu machen! Der preußische Justizminister ist anderer Ansicht als sein Kollege vom Reichsministerium. Er hält anscheinend den Wiederbeschaffungspreis für berechtigt, mindestens innerhalb des Geschäftsbereichs seines Ministeriums. In einer kürzlich erlassenen Verfügung des preußischen Justizministers heißt es: „Beamte, die keine Schreibstoffvergütung beziehen, sondern die für den Dienstgebrauch nötigen Schreibstoffe aus der Dienstaufwandsentschädigung zu beschaffen haben, sind berechtigt, das von ihnen zu amtlichen Zwecken zu verwendende Papier aus den Vorräten der Behörde zu entnehmen. Als Entschädigung dafür haben sie **den Preis zu entrichten, den die Behörde selbst bei einer um die Zeit der Entnahme erfolgenden Neuanschaffung anzulegen hätte,** zuzüglich eines Aufschlages von 10 Prozent für Verwaltungskosten.

Wenn der preußische Justizminister bei Preisbemessungen innerhalb des Geschäftsbereichs seines Ministeriums den Wiederbeschaffungspreis als notwendig und berechtigt anerkennt, dann müßte eigentlich die Folge davon sein, daß er denselben Grundsatz bei Preisberechnungen in Handel und Industrie vertritt und damit endlich dem Kampf um Anerkennung des Wiederbeschaffungspreises ein Ende macht. Ist das nicht der Fall, so kann man auf den Standpunkt des preußischen Justizministers mit einer kleinen Modifikation das alte Sprichwort anwenden: „Was dem einen recht ist,

ist dem andern noch lange nicht billig!" — Wie aber, wenn nun auf einmal die preußischen Staatsanwälte Bedenken tragen würden, gegen einen Kaufmann einzuschreiten, weil er den Wiederbeschaffungspreis verlangt, also genau dasselbe tut, wie der Herr Justizminister selbst? Wie aber, wenn sogar einer der Staatsanwälte so mutig und so boshaft wäre, gegen seinen hohen Chef ein Strafverfahren wegen Preiswuchers einzuleiten? U. A. w. g. (pstr)

Zinssätze der Banken.

Der Finanzpolitische Ausschuß des Reichswirtschaftsrates hatte sich kürzlich mit einer Eingabe zu beschäftigen, welche die vielfach unerträglich hoch gewordenen Provisionen der Banken bemängelte und auf den Widerspruch hinwies, der in der Berechnung des Zinsfußes von Soll- und Habenzinsen liegt.

Damit scheint eine Frage in das allgemeine Interesse gerückt zu sein, die weite Kreise in Industrie und Handel schon seit längerer Zeit mit Unbehagen und Besorgnis erfüllte. Die Geldentwertung mit allen Folgeerscheinungen, wie Devisen- und Effekten-Spekulation, brachte den Banken ganz ungeheure Umsätze, die es begreiflich erscheinen lassen, daß das Entgegenkommen und die Erleichterung im Geschäftsverkehr, durch die ehedem eine Bank die andere bei allen angesehenen Geschäftshäusern überbot, allmählich verschwand. In dem gleichen Maße, wie die Geldknappheit Ansprüche an den Kapitalmarkt stellte, steigerten sich die Forderungen der Banken hinsichtlich ihrer Zins- und Provisionssätze. Dabei wurde die Erhöhung stets mit den vermehrten Unkosten sowohl als auch der andauernden Entwertung der Mark begründet.

Nun ist allerdings dagegen einzuwenden, daß die Spesen, die meistenteils in einem prozentualen Verhältnis zum Umsatz stehen, entsprechend der Inflation automatisch gestiegen sind, und wegen der Geldentwertung kann nicht außer acht gelassen werden, daß die Banken größtenteils mit Depositengeldern arbeiten, die sie ihren Kunden ebenfalls entwertet zurückerstatten. Es handelt sich hierbei um eine allgemeine Wirtschaftserscheinung, die auch jedes andere Unternehmen trifft, ohne daß es immer in der Lage wäre, den Nachteil daraus in vollem Umfange auf die Kundschaft abzuwälzen. Solange die Geldentwertung anhielt und die mit besserem Gelde aufgenommenen Kredite mit verschlechtertem zurückgezahlt werden konnten, mochten die ungewöhnlichsten Zinsforderungen noch ertragen werden. Zu beachten ist, daß dabei eigentlich nicht mehr Zins in der herkömmlichen Art, sondern schon eine Entschädigung für die Geldentwertung in Frage kommt. Das wurde mit einem Schlage anders, als die Stabilisierung der Mark eintrat und der Schuldner plötzlich keine Möglichkeit mehr hatte, die hohen Zinsen durch entsprechenden Mehrwert herauszuwirtschaften. Die mit der Geldentwertung verbundenen „Papiergewinne" kamen in Fortfall, so daß Zinsen von 50 bis 60 Prozent p. a. sehr fühlbar werden mußten.

Einige Interessentengruppen nahmen nun Stellung gegen die verschärften Bedingungen der Banken und faßten die Forderung auf angemessene Aenderung in die Hauptpunkte zusammen:

Herabsetzung des Wechseldiskontsatzes auf die jeweilige Höhe des Reichsbank-Zinsfußes,
Ermäßigung der Provisionen,
Belastung der ausgestellten Schecks mit dem Tage der Einlösung, nicht der Ausstellung.

In der eingangs erwähnten Sitzung des Finanzpolitischen Ausschusses erklärte ein Vertreter der Banken, daß nach neuester Vereinbarung bei sämtlichen Konten die Habenzinsen nach vorherigem Abzug etwaiger Sollzinsen zu 75 Prozent auf die Umsatzprovision angerechnet werden sollen.

Durch diese Kürzung der Umsatzprovision um drei Viertel der Habenzinsen wird schon eine wesentliche Erleichterung der Provisionslast erreicht. Der Ausschuß nahm einstweilen davon Kenntnis und will sich demnächst ausführlicher mit der Frage beschäftigen. Möge es den beiderseitigen Bestrebungen gelingen, die mittlere Linie für einen Ausgleich der sich widerstrebenden Interessen zu finden, zum Wohle des gesamten Wirtschaftslebens, als dessen Rückgrat die Banken stets mit Recht genannt wurden.

(flps) Carl Kreiter.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Erste Technische Messe in Hannover.

Der Gedanke, die Gummi-Stadt Hannover zum Standort einer Technischen Messe zu machen, hat ein unverhofft gutes Ergebnis gehabt. 250 Aussteller sind vertreten, weitere 200 haben nicht mehr untergebracht werden können. Aus einer Stadt- und provinzhannoverschen Messe ist eine das gesamte Reichsgebiet umfassende geworden. Denn aus fast allen Teilen des Reiches sind Aussteller und Besucher eingetroffen, um sich von dem unausrottbaren deutschen Arbeitswillen zu überzeugen, der auch der deutschen Technik, und was zu ihr gehört, innewohnt. Auf den ersten Blick muß der fachlich gebildete Besucher der 1. Technischen Messe in Hannover konstatieren, daß eine derartige Ausstellung nicht etwa allein Schauzwecken dient, sondern vor allem ein Handelszentrum darstellen soll, das gerade in den heutigen Zeiten mehr denn je Berechtigung auf Lebensfähigkeit hat. Wir wissen gerade in unserer Gummiwaren- und technischen Branche, und das ist ja auch schon oft in der „Gummi-Zeitung" erörtert worden, daß die Verkaufsgelegenheiten durch Reisende und persönliche Bearbeitung der Kundschaft an deren Domizil außerordentlich beschnitten sind, in den letzten Wochen weit mehr, als man erwartet hat. Infolgedessen ist der Fachkaufmann geradezu gezwungen, will er sich nicht allein auf die schriftliche Propaganda festlegen, nach Messen zu suchen, um dort mit seinen Waren die Kundschaft nachdrücklichst bearbeiten zu können. Es ist also verständlich, wenn eine technische Messe von vornherein kein totgeborenes Kind ist, sondern eine Möglichkeit bietet, alte geschäftliche Verbindungen aufrecht zu erhalten und neue anzuknüpfen. Diese Möglichkeit bietet nun auch die erste hannoversche Technische Messe, die am ersten Pfingsttage eröffnet wurde und zeitweise derartig besucht war, daß die Eingangspforten geschlossen werden mußten. Der heutige erste Stimmungsbericht kann selbstverständlich nicht darauf Anspruch machen, ein umfassendes Bild dieser Messe zu geben. Nichtsdestoweniger ließ sich bereits beobachten, daß nicht nur die Schaulust, sondern auch die Kauflust eine recht gute ist.

Der Zusammenstrom von Meßfremden und Ausstellern nicht nur aus Stadt und Provinz Hannover, sondern auch aus dem Norden, Süden, Osten und Westen des Reiches und vornehmlich aus dem Rhein- und Ruhrgebiet, läßt erkennen, daß man unserer technischen Industrie und den ihr verwandten Erwerbszweigen in allen Teilen von Handel, Industrie, Landwirtschaft und Handwerk vollstes Interesse entgegenbringt. Außer umfangreichen Ausstellungen der Auto-, Motorrad- und Fahrrad-Industrie, von Bereifungen, technischen und Gummi-Velo-Erzeugnissen, begegnet man den technischen und elektrotechnischen Gummiwaren und technischen Artikeln aller Art in Gestalt von Schläuchen, Platten, Dichtungen, Stopfbüchsenpackungen, Asbestwaren, Fabrikbedarfsgegenständen, Treibriemen, technischen Lederfabrikaten, Putzwollen, Oelen, Fetten, Schmieren. Auf der anderen Seite sind Bureaumöbel, Schreibmaschinen, Rechenmaschinen, zahlreiche technische Neuheiten, Artikel des Baubedarfs, Koch- und Heizvorrichtungen, Werkzeuge, Armaturen, chemische Produkte u. dergl. zur Schau gebracht worden. Wir sehen Werkzeugmaschinen, Wringwalzen, Wringmaschinen, Treibriemen aller Art, Werkzeuge aller Art, technische Hohl- und Hartgläser, Transmissionen, Transportgeräte, Sicherheits- und Kontrollapparate, Schleiferei-Artikel, Metallschläuche, Feuerlöscher und Feuerspritzen, Armaturen u. dergl., kurzweg ein sehr umfangreiches Bild all der Fabrikate, mit denen sich unsere Fachleute beschäftigen. Es unterliegt keinem Zweifel, daß diese erste Technische Messe in der Gummistadt Hannover nicht die einzige ihres Zeichens bleiben wird. Das Interesse, das sich allerorten für diese Veranstaltung schon in den beiden ersten Tagen bemerkbar machte, wird nicht abflauen, sondern eher noch zunehmen. Daß sich auch in wirtschaftlicher Hinsicht aus der Messe ein Plus in Gestalt belangreicher Bestellungen ergeben wird, kann man wohl annehmen.

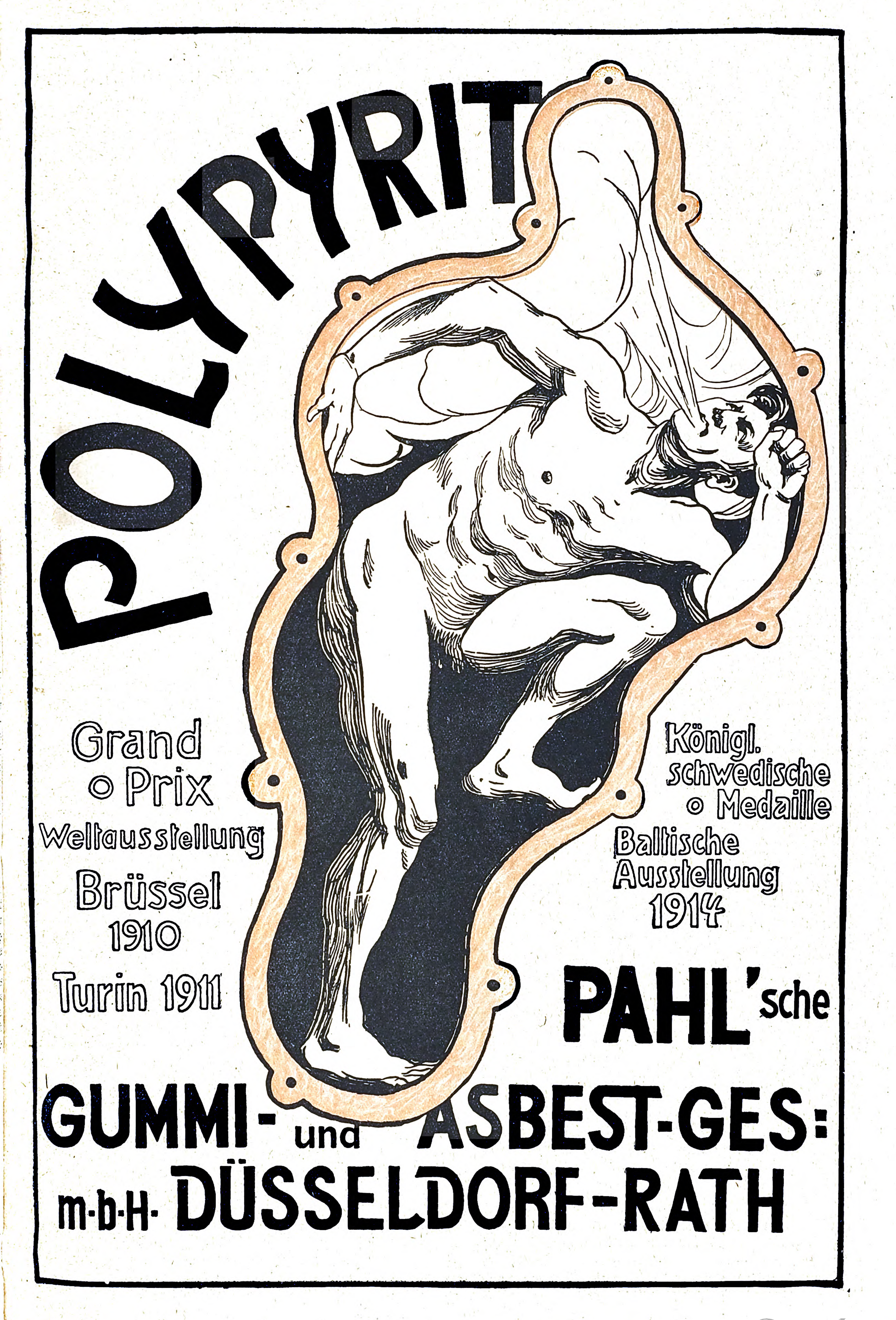
Vereinigung
Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten und Händler (E. V.)

Geschäftsstelle: **Dresden-A.**, Ringstr. 18, III.
Syndikus: Karl Theel.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.




POLYPYRIT
Grand
Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m.b.H. DÜSSELDORF-RATH

Deutschlands Fortschritte in der drahtlosen Telegraphie.

Von Dipl.-Kaufmann **Fritz Runkel**, Bensberg bei Köln.

Auf dem Gebiete der drahtlosen Telegraphie ist die deutsche Technik schon seit Jahren bahnbrechend vorangegangen. Bereits im Jahre 1914 zeigte sich die deutsche Ueberlegenheit darin, daß wir die ersten waren, die eine öffentliche, betriebssichere und regelmäßig arbeitende Verbindung mit den Vereinigten Staaten aufrecht erhalten konnten, und wenn es uns in neuerer Zeit gelungen ist, von Nauen aus sogar mit Neuseeland, also auf eine Entfernung von 20 000 km, zu sprechen, so kann der Erfolg der deutschen Technik wohl nicht glänzender hervortreten. Wir haben damit selbst die Leistungen überboten, welche die ganze Welt mit Staunen beobachtete, als wir mit unseren afrikanischen Kolonien, selbst mit Südwestafrika, in Verbindung traten. Auch darin konnte man einen bemerkenswerten Erfolg Deutschlands erkennen, daß es der „Deutschen Betriebs-Gesellschaft für drahtlose Telegraphie" in Berlin auf Grund einer Verständigung mit der Marconi-Gesellschaft, die bis dahin ein gewisses Monopol in der Ausrüstung der Handelsschiffe mit den Einrichtungen für die Funkentelegraphie besessen hatte, gelang, auf unseren Schiffen deutsche Apparate einzubauen. Besonders erfreulich war es im Zusammenhang der neuesten Entwicklung, daß gegen Ende des vergangenen Jahres in Paris und London zwischen den großen Funkgesellschaften Deutschlands, Amerikas, Englands und Frankreichs Vereinbarungen getroffen wurden, mit denen man ein gemeinschaftliches Vorgehen in der technischen, wirtschaftlichen und wissenschaftlichen Verwertung der drahtlosen Telegraphie erstrebte. Alle diese Bestrebungen erscheinen um so bedeutungsvoller, als die Zahl der Staaten, die inzwischen in das internationale Funknetz eingeschaltet worden sind, eine gewaltige Ausdehnung erfahren hat und innerhalb der einzelnen Staaten der weitere Ausbau des Funknetzes eine Entwicklung zeigt, wie man sie noch vor zwei Jahren nicht geahnt hat.

Wenn man von diesen grundlegenden Gedanken ausgeht, so wird man mit besonderem Interesse von den neuen Errungenschaften Kenntnis nehmen, welche die deutsche Technik aufweisen kann. Kürzlich wurde gemeldet, daß man in unmittelbarer Verbindung mit dem Haupttelegraphenamt in Berlin die „Betriebszentrale der Drahtlosen Ueberseeverkehr A.-G. (Transradio)" eingerichtet habe, welche in der Hauptsache die Aufgabe übernehmen solle, die in Berlin aufgegebenen oder von auswärts dort angekommenen, für Uebersee bestimmten Telegramme ohne Umleitung unmittelbar auf den drahtlosen Weg nach den fernen Ländern zu geben. Man wollte auf diese Weise alle die Verzögerungen und Irrtümer ausschalten, die durch das Umtelegraphieren auf dem Haupttelegraphenamt und bei unseren Großfunkstationen auftreten können. Ausgegangen ist die Neueinrichtung von der Entwicklung unseres Verkehrs mit Nordamerika, wie er in der Hauptsache durch die Großstationen Nauen vermittelt wird. Als dieser Verkehr im Jahre 1914 aufgenommen wurde, arbeitete man im einfachen Wechseldienst, indem man auf jeder Seite eine Antenne, abwechselnd zum Senden und Empfangen, benutzte. Die Zunahme des Verkehrs machte aber schließlich die Einführung des Gegensprechens erforderlich, also eines Verfahrens, bei dem man nach beiden Richtungen gleichzeitig senden und empfangen konnte. Die Erreichung dieses Zieles wurde aber erst durch weitere technische Fortschritte ermöglicht, die vor allem in der Erfindung der „Kathodenröhren" lagen. Diese Röhre dient zur Verstärkung äußerst schwacher Ströme, die sonst nicht mehr zur Wirkung kommen können, und diese neue Technik hat eine millionenfache Verstärkung der zartesten Schwingungen zuwege gebracht. Nunmehr war man in der Lage, bei der genannten Transradio-Betriebszentrale das Senden und Empfangen im drahtlosen Ueberseeverkehr zu vereinigen, und diese neue Stelle wird als das „Großhirn" der Kombination von drei Sendern und sieben Empfängern bezeichnet, aus denen die Großfunkstelle Nauen-Geltow besteht. Man wird in nächster Zeit eine vierte Sendeeinrichtung hinzufügen, und es ist bemerkenswert, daß alle diese vier Sendestationen vollkommen unabhängig voneinander benutzt werden können. Wir haben damit einen ähnlichen Zustand wie die Vereinigten Staaten erreicht. Hier ist man nämlich im Begriffe, auf Long-Island bei New York eine neue Riesenanlage, die „New York Radio Central Station" zu errichten und zwar in der Weise, daß man fünf getrennte Systeme aufbaut, so daß man je eine Einrichtung für fortlaufende Verbindungen mit Deutschland, Frankreich, Italien, Polen und vor allem auch mit Südamerika zur Verfügung hat. Der unmittelbare Anschluß der deutschen Zentralstelle an das Haupttelegraphenamt in Berlin stellt dann auch die schnellste Verbindung des Ueberseeverkehrs mit dem Inlande her und ebenso mit dem europäischen Auslandsfunknetz. Von besonderer Bedeutung werden die neuen Einrichtungen auch für unseren demnächst mit Südamerika (Buenos Aires) aufzunehmenden direkten Verkehr sein, und bei den Vorversuchen, die hier in den letzten Monaten gemacht worden sind, hat man sich besonders auch auf die Prüfung der Verwendungsmöglichkeit einer neuen deutschen Erfindung verlegt, die an die Stelle der bisher gebräuchlichen großen Empfangsantennen kleine und damit leicht zu befördernde Rahmenantennen setzt. Diese Versuche sind zur größten Zufriedenheit aller Beteiligten ausgefallen, und man hat festgestellt, daß man mit dieser Rahmenantenne und mit Hilfe der bereits genannten Verstärkerröhre selbst auf eine Entfernung von 20 000 km die Zeichen einwandfrei aufnehmen kann. Die Technik hat dann einen weiteren Ausbau in der Richtung erfahren, daß man einen mit Maschinen betriebenen Schnellverkehr ermöglichte. Dabei arbeitet auf der Sendestation ein Maschinengeber mit Lochstreifen und auf der Empfangsstelle ein Schnellmorseschreiber.

Alle diese Fortschritte mußten für Deutschland und die Abwicklung seines von Monat zu Monat ansteigenden Verkehrs als höchst bedeutungsvoll gewertet werden. Unsere Kabel hat man uns ja im Friedensvertrage genommen, und wenn man auch im Begriffe ist, eine unmittelbare Kabelverbindung zwischen Emden und New York wieder herzustellen, so wird es sich hier doch nur um den Anschluß an ein Land, wenn auch an ein besonders wichtiges, handeln. Daher denn auch das außerordentlich große Interesse, das man allenthalben der neuen Funkverbindung mit Südamerika entgegenbringt.

Alle solche Verkehrseinrichtungen erscheinen angesichts des Wiederaufbaues der Weltwirtschaft von größter Wichtigkeit, besonders wenn man bedenkt, daß vom Außenhandel letzten Endes die Existenz unseres Landes abhängt. Der Ausbau eines weitgreifenden Außenhandels-Nachrichtendienstes in der Form von amtlichen und privaten Organisationen weist ja auch auf die allenthalben erkannte große Bedeutung aller hier in Betracht kommenden Verkehrsbeziehungen hin. Alle solche Einrichtungen sind aber nur dann von Wert, wenn sie mit möglichster Beschleunigung arbeiten, zumal im Hinblick auf die starken Schwankungen, denen die Weltmarktlage ausgesetzt ist, und da erscheint die Verfügungsmöglichkeit über große drahtlose Verbindungen, in deren Ausnutzung man vollkommen freie Hand hat, als eine unerläßliche Forderung.

Die Hauptanstrengungen Deutschlands auf dem Gebiete der drahtlosen Telegraphie haben bisher wohl im Ausbau des Inlandnetzes und der Verbindung mit dem europäischen Auslande gelegen. Hier waren ja zunächst reichhaltigere Verkehrsmöglichkeiten vorhanden und man hat es inzwischen erreicht, mit fast allen europäischen Staaten einen regelmäßigen Funkverkehr aufzunehmen. Aber dieser europäische Verkehr, und zwar sowohl der inländische wie der ausländische, war gewissermaßen die Basis, von der man ausgehen konnte, um genügend beschäftigte und großzügig eingerichtete Ueberseeverbindungen zu unterhalten. Die Durchführung des gesamten drahtlosen Nachrichtendienstes mit dem Auslande geschieht durch die drei deutschen Großstationen Nauen bei Berlin, Eilvese in Hannover und Königswusterhausen, gleichfalls bei Berlin. Eilvese beteiligt sich wie Nauen an der Vermittlung des Nachrichtenaustausches mit Uebersee, während Königswusterhausen den Verkehr mit den europäischen Staaten besorgt. Für die Entwicklung dieses ganzen Verkehrs ist es aber recht bezeichnend, daß Nauen und Eilvese zurzeit monatlich etwa eine halbe Million Wörter im Verkehr mit Amerika befördern. Die demnächstige Aufnahme des südamerikanischen Dienstes wird diese Verkehrsziffern zweifellos noch erheblich steigern. (f)

Preislage im Zeitungsgewerbe.

Der laufende Monat hat neue Steigerungen der Herstellungskosten für Zeitschriften gebracht und zwar:

für Druckpapier	20 %
für Druckarbeiten	10 %
für Gehälter.	15 %

Trotzdem haben wir seit Ende März die Preise nicht erhöht. Die vom Verband der Fachpresse Deutschlands als angemessen errechnete Indexziffer entspricht einer 5138 fachen Verteuerung, während wir durchschnittlich erst das 3500 fache berechnen.

Bei dieser Gelegenheit weisen wir besonders darauf hin, daß die **Fachzeitschriften** aus der von der Industrie für die Ausfuhr erhobenen Presseabgabe **keinerlei** Zuschüsse erhalten. Diese kommen ausschließlich der Tagespresse und den Gewerkschaftsblättern zugute.

Berlin SW 19, Mitte Mai 1923.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung".



Referate.

Fabrikation von Separatoren (Trennplatten) für elektrische Batterien.

Nach W. Roberts in „The India Rubber World" vom 1. November 1922, Seite 111.

Separatoren haben die Aufgabe, die positiven und die negativen Platten in elektrischen Standbatterien voneinander zu trennen. Ihre Herstellung muß sehr sorgfältig, nach wissenschaftlichen Grundzügen erfolgen. Sie werden aus Glas, Holz und Hartkautschuk gefertigt. Holzseparatoren bestehen aus Zypressen- oder Zedernholz, auch wohl aus Rotholz. Man schneidet mit Spezialmaschinen die Hölzer in Form und Dicke zu. Die Stücke sind auf einer Seite glatt, haben auf der anderen Seite eine Reihe Vertiefungen. Man behandelt die fertig geschnittenen Trennplatten chemisch, um die darin enthaltene organische Substanz zu neutralisieren. Holztrenner müssen stets feucht gehalten werden. — Glastrenner benötigt man nur für besondere Batterien, z. B. für Hausbeleuchtung, nicht für elektrische Batterien zur Autobeleuchtung, da die Erschütterungen Springen und Zerbrechen veranlassen würden und sich Kurzschluß bildet. Diese Separatoren werden als Spezialfabrikate nach wenig bekannten Verfahren fabriziert.

Hartkautschukseparatoren. Man fabriziert verschiedene Typen dieses Trenners. Hartkautschuk ist für Trennplatten in elektrischen Batterien ein vorzügliches Material, er entspricht sowohl in wissenschaftlicher als auch in technischer Hinsicht allen Ansprüchen. Ein Separator muß dehnbar, zähe, haltbar sein, nicht oberflächlich springen oder leicht zerbrechen und vor allem säurefest sein, um als beständiger Batterie-Isolator zu dienen. Man fertigt Batterieseparatoren ohne oder mit Rippen und Durchlochungen an, letztere umfassen etwa 16½ bis 29½ Prozent Porosität. Manche Fabrikanten bezeichnen als Porositätsgrad das Verhältnis der Durchlochungen zur Gesamtfläche, andere bestimmen das Gewicht einer noch ganzen Platte und das Gewicht derselben nach dem Durchlochen, woraus die prozentische Durchlochung berechnet wird.

Die Kautschukmischung wird auf starken Walzwerken zu langen Streifen ausgezogen, die dann zwischen Zinnfolien auf dampfgeheizten Tischen eingerollt werden. Man baut nun die Streifen etagenweise auf, legt zunächst einen Streifen Manillapapier auf die Heizplatte, dann mehrere mit Zinnfolie belegte Kautschukmasseblätter darauf, nun wieder einen Papierstreifen usw., bis ein Stapel von ¼ bis ⅜ englische Zoll Höhe entsteht. Die Papierlagen sollen bei der Vulkanisation im Wasser sich mit Feuchtigkeit sättigen und die Vulkanisation der langen Massestreifen beschleunigen. Man legt nun auf beide Enden des Streifenstapels Holzklötze, darauf wieder eine Heizplatte, damit während der Vulkanisation das Wasser sich frei bewegen kann. Die Stapel werden in entsprechend große Behälter gelegt, der Tank wird mit Wasser gefüllt und durchschnittlich 4 Stunden lang bei 310° F unter 60 pounds Druck vulkanisiert. Die Streifen sind nur halbvulkanisiert, damit die Durchlochungen leicht angebracht werden können. Man zieht die Zinnfolien vorsichtig ab, um Risse und Sprünge in den Platten zu vermeiden.

Das Durchlochen erfolgt auf einer automatisch wirkenden Lochmaschine. In Sonderformen werden die Rippen angebracht, welche mittels Schlauchmaschine geformt werden und sich an die zugeschnittenen Streifen in den mit Aussparungen ausgestatteten Formen legen. Die Form kommt in die Presse, wird dann geöffnet, die Separatoren werden reihenweise in Talkum gebettet und im Kessel sieben Stunden lang bei etwa 50 pounds Druck vulkanisiert. Endlich erfolgt noch das Abschleifen der Kanten, Zurichten auf genaue Stärke und Reinigen.

* * *

Ton als Füllstoff für Kautschukmischungen.

Nach Earle L. Davies in „India Rubber Review", Oktober 1922, Seite 22 ff.

Um der Kautschukmasse Zähigkeit, Steifheit und „Masse" zu geben, wurde früher lediglich Zinkoxyd verwendet. Die Verhältnisse nötigten jedoch bald zur Aufsuchung anderer Füllstoffe, besonders um den Zinkzusatz herabzusetzen, damit die Zinkquellen geschont wurden. Man benutzte Kohlenschwarz und Leim als Füllmittel und auch Ton fand Verwendung, welcher jetzt neben Zinkoxyd und Kohlenschwarz ein sehr wichtiger Zusatz für die Kautschukmassen (in den Vereinigten Staaten) geworden ist.

Nach Davies muß ein Ton folgende Bedingungen erfüllen, um als Füllstoff für Kautschukgemische brauchbar zu sein: 1. genügende Feinheit, 2. Gleichförmigkeit, 3. Abwesenheit von körnigen Stoffen und Feuchtigkeit, 4. helle Farbe. Als Versuchstonsorte diente sogenannter „Dixieton" aus den Gruben der Vanderbilt-Company bei

Augusta in Georgia. Der Rohton wird getrocknet, bis sein Feuchtigkeitsgehalt weniger als 1½ Prozent beträgt und dann möglichst fein zermahlen. Die Tonteilchen haben durchschnittlich etwa 5 Mikros Größe.

Ueberall wo Zinkoxyd als Füllstoff verwendbar ist, läßt sich auch Ton zusetzen. Man findet Tonzusatz in Kautschukmassen zur Fabrikation von Schuhen, technischen Artikeln usw. Ton kann Zinkoxyd oder Kohlenschwarz in beträchtlichen Mengen vertreten, man benutzt diesen Füllstoff jetzt auch für Cordreifen mit gutem Erfolg.

Die Laboratoriumsversuche mit Ton führten zu ähnlichen Ergebnissen wie mit Zinkoxyd und Kohlenschwarz. Gute Resultate lieferten jedoch nicht Massen, welche Thiokarbanilid als Beschleuniger enthielten, als bester Beschleuniger erwies sich für Tonzusatz Hexamethylentetramin.

Davies gibt folgende Tabelle über Vergleichsmengen in Kautschukmischungen:

Kautschukvolumen in der Masse	Kautschuk in pounds erforderlich für jedes pound der Masse		
	Ton	Zinkoxyd	Kohlenschwarz
2 : 11	0,716	0,330	1,06
3 : 1	1,074	0,495	1,59
4 : 1	1,432	0,660	2,12

* * *

Neue Verwendungen von Kautschuk.

Nach „The India Rubber Journal" vom 11. Nov. 1922, S. 29 ff.

Die Benutzung des Kautschuks hängt, gleich anderen Rohstoffen, zuerst von seinen physikalischen und chemischen Eigenschaften bzw. von der derzeitigen Kenntnis dieser Eigenschaften ab, in zweiter Linie kommt die Entwicklung des Gesamtbedarfes in Frage und endlich spielen die Kosten eine Rolle. Neue Verwendungszwecke sind das Ergebnis der Entdeckung neuer Eigenschaften oder der besseren Entwicklung der Qualität, welche der Stoff an und für sich oder in Verbindung bzw. Behandlung mit anderen Stoffen zeigt. Auch das Vorhandensein von außer der Industrie liegenden Verhältnissen kann neue Verwendungsmöglichkeiten schaffen. Hinsichtlich Kautschuk ist daran festzuhalten, daß neue Gebrauchszwecke weniger erdacht als durch die Notwendigkeit bedingt werden müssen.

An elektrischen Apparaten und Telephonausstattungen zieht man mehr und mehr Kautschuk anderen Materialien auf Grund seiner Haltbarkeit vor. Dies beweist der telephonische Sprech- und Hörtrichter, welcher jetzt aus Hartkautschuk angefertigt wird. Auch Motorlampen erhalten Kautschukhüllen, welche entweder durch Tauchen in eine Kautschuk-Naphthalinlösung oder durch Umhüllen und Vulkanisieren eines Kautschukstreifens auf der Außenseite des Lampenkörpers hergestellt werden. Auf ähnliche Weise schützt man Handgriffe an Fahrrädern vor schneller Abnutzung und Witterungseinflüssen. Eine neue Verwendung findet Kautschuk bei Fabrikation vieler neuester Typen von Magnetkupplungen beim Kraftwagenbetrieb, bei welchem die Kraft vom Schaft der Treibspindel des Elektromagnets durch eine dehnbare, halbvulkanisierte Kupplung oder einen Buffer entnommen wird. Diese Kupplung nimmt alle Stöße infolge ihrer Zähigkeit und Elastizität auf. Endlose Kautschuktreibriemen arbeiten ohne Stoß beim Laufen über Riemenscheiben oder Rollen, während auf irgend eine Art zusammengefügte Lederriemen stets bei jedem Umlauf der Triebwelle eine Erschütterung erteilen. Kautschukriemen zeigen zudem eine Neigung, sich den Arbeitsbedingungen durch Strecken u. dgl. gut anzupassen.

Straßenbelag aus Kautschuk erregt neuzeitlich viel Interesse, seine Verwendung befindet sich noch in der Entwicklung. Es müssen erst Erfahrungen über im größeren Maßstabe angestellte Probebeläge vorliegen, ehe die Vorzüge von Kautschukpflaster für Fahrbahnen allgemein gewertet werden. Man muß zurzeit sich darauf beschränken, neue Anregungen zu unterstützen und versuchsweise größere Strecken mit Kautschukpflaster zu belegen. Die Rubber Growers' Association hat durch die Firma Rubber Roadways Ltd. in London jüngst zwei neue Versuchsstrecken in London mit Kautschuk pflastern lassen. Das Material hat die Form von Kautschukklötzen, in Gestalt den zu Holzpflasterung dienenden Stiften gleichend. Die Oberfläche und etwa Fünfachtel der Dicke der Klötze sind aus bestem Kautschuk, die anderen Dreiachtel aus geringerer Qualität hergestellt. Auch in Glasgow und in Edinburgh sind Probestrecken aus Kautschukpflaster neuester Zeit gelegt worden. Ein eigenes Verfahren wurde versuchsweise auf Ceylon ausgeführt. Man besprengte eine Weg-

strecke mit „Kautschuklösung“ aus Rindencrepes hergestellt. Dieses Material soll keine Lösung von Kautschuk, selbst kein eigentlicher Kautschuk sein, es wird als eine Mischung seiner Depolymerisationsprodukte bezeichnet, welche durch Erhitzen von crepes bis zur Verflüssigung sich bilden. Man hat auf Ceylon auch richtiges Kautschukpflaster gelegt. Die Blöcke bzw. Platten haben unten V-förmige Verstärkungen, welche in die Wegunterlage sich eindrücken, außerdem ist die Oberfläche aus sehr festem Kautschuk gebildet. Ein anderer patentierter Belag besteht aus nichtrostenden Metallgitterplatten, durch deren Oeffnungen eine Kautschukmasse gepreßt wird. Es bilden sich an der Oberfläche kleine Kautschukklötzchen, während auf der Unterseite eine fortlaufende Schicht von Kautschukmasse vorhanden ist.

Zur direkten Verwendung von Kautschukmilchsaft sind neue Verfahren bekannt geworden. Versuche im größeren Maßstabe stellte man in der Papierfabrikation zur Verwendung von Milchsaft nach Methode Kaye an. Ferner ist das Verfahren von Schidrowitz sehr interessant, nach dem Milchsaft vulkanisiert, also eine vulkanisierte Kautschuklösung erhalten wird. Der auf diese Weise bereitete Kautschuk läßt sich waschen, mischen, auswalzen und zur Fabrikation von festen Artikeln benutzen. Besonders jedoch soll die vulkanisierte Kautschuklösung zur Herstellung von sehr dünnen wasserdichten Ueberzügen auf Geweben mittels der Spreadingmaschine dienen. Dieses Verfahren von Schidrowitz erscheint weitgehende praktische Anwendungsmöglichkeiten zu besitzen, da Füllmittel und Farbstoffe sich mit dem Milchsaft ohne Schädigung mischen lassen und Versuche mit dem Tauchverfahren günstig ausgefallen sein sollen. Das Verfahren ließe sich wohl auf das Wasserdichten von Fasern aller Art anwenden. Solche wasserdichte Garne könnten zur Fabrikation von Bindfäden, Stricken, Tauen u. dgl. dienen, welche außerdem größere Widerstandskraft gegen Verschleißen erhielten. Derartige Garne ließen sich auch für Fabrikation von Cordreifen vorteilhaft benutzen. Nach der Ansicht von Eaton haben derartige neue Prozesse mehr Nutzen und sind bessere Förderer des Kautschukverbrauchs, als die meisten Vorschläge zur Verwendung von rohem unvulkanisiertem Kautschuk zur Herstellung von Kautschukartikeln.

Nach dem Verfahren von Hopkinson wird Kautschukmilchsaft in einem trockenen Gas- oder Luftstrom verspritzt. Das erhaltene Produkt soll hohe Zugfestigkeit und hohen Abnutzungswiderstand zeigen, es wird zur Fabrikation von Radreifen in den Vereinigten Staaten verwendet. Ein Gemisch aus Milchsaft und Ammoniak bzw. Vulkanisations- und Füllstoffen wird in einem Behälter mit etwa 0,1 Prozent Saponin (um Koagulation zu verhindern) gut durchgerührt und das Gemenge durch eine Düse einem Luftstrom entgegengespritzt, wodurch ein Strom feinstverteilter Partikelchen sich bildet. Dieser Teilchenstrom gelangt in eine Kammer, trifft dort auf einen Strom eines trockenen Gases, z. B. auf erhitzte Luft oder Kohlensäure oder gasförmige Verbrennungsprodukte, wodurch die feinen Teilchen getrocknet, ihnen Feuchtigkeit entzogen wird und sie etwas abgekühlt werden. Nach dem Durchlaufen eines Schneckentunnels gelangt die Masse nach Spiralsammlern, in denen durch Zentrifugieren die Einzelkautschukteilchen ausgeschleudert werden. Man kann durch das Verspritzen des Milchsaftes dessen Wassergehalt beliebig ändern, z. B. bis auf 0,6 Prozent herabdrücken. Kautschuk mit weniger als 6 Prozent Feuchtigkeit stellt, nach Hopkinsons Verfahren gewonnen, eine flockige schlüpfrige Masse dar, ähnlich Baumwollabfällen, welche nach Entfernung aus der Vorrichtung Klumpen verschiedener Größe bildet. Das Produkt ist porös, schwammig, zeigt wenig Zusammenhalt, Farbe hell, es läßt sich leicht zerbrechen. Beim Drücken mit den Händen verhält sich die Kautschukmasse wie frisch gefallener Schnee. Das aus dem Behälter entnommene Produkt hat ein spezifisches Gewicht von 0,3 bis 0,4 bei 70° F. Um die Schwammasse in festen Rohkautschuk umzuwandeln, wird sie hydraulisch gepreßt oder ausgewalzt. Die Luftporen verschwinden, die Teilchen hängen zusammen und bilden dichten Rohkautschuk. Dieser zeigt bei mikroskopischer Besichtigung körnige Struktur, er enthält mehr Proteinstoffe wie gewöhnlicher Rohkautschuk. Bei der Vulkanisation verhält sich der Hopkinson-Kautschuk anders als sonstiger Kautschuk. Mit Schwefel und Zinkoxyd gemischt und bei 40 lb. Dampfdruck 2 Stunden lang vulkanisiert, zeigte das Vulkanisat eine 20prozentige Erhöhung der Zugfestigkeit und Widerstandskraft gegen Abnutzung.

Als Ersatz für Linoleum wurden in England neue

Kautschukbeläge in Rollenform in den Handel gebracht, z. B. die Marken „Paraflor" von der North British Rubber Co. in Edinburgh, und „Rublins" von der Leyland and Birmingham Rubber Co., welche viel Anklang finden. Die Victoria Rubber Co. stellt einen Kautschukbelag in verschiedenen Stärken und in künstlerischen Farbtönen her, welcher wie gewöhnliches Linoleum verlegt werden kann, aber auch als Steinbodenbelag sich eignet.

Onazote oder gedehnter Kautschuk ist ein neues Produkt mit Zellenstruktur, welches neue Anwendungsmöglichkeiten für Kautschuk erschließt. Die Kautschukmasse wird mit einem Gas angefüllt, welches unter Druck eingepreßt wird, und vulkanisiert. Das Vulkanisat besteht aus dünnen Kautschukzellen, welche unter großem Druck stehen. Man kann sowohl Weich- als auch Hartkautschuk auf diese Weise herstellen, welche sehr schmiegsam und hitzebeständig sein sollen. Die Onazote Company arbeitet zurzeit auf Rechnung der englischen Admiralität, kann Privataufträge nicht ausführen. Man hofft, ein billiges reines Packungsmaterial aus Onazotkautschuk herstellen zu können, welches zum Einpacken zerbrechlicher Artikel und zu Auspolsterungszwecken Verwendung finden soll. Das Produkt soll direkt aus Rohkautschuk unter Ausschluß des Waschens und Mischens herstellbar sein.

Kautschuk als Zusatz zu Anstrichfarben und Lacken ist noch wenig vorteilhaft verwendet worden. Der neue Stoff „Duroprene", ein Chlorierungsprodukt des Polyprens, scheint in dieser Richtung einigen Wandel zu schaffen. Die chemische Widerstandskraft und Haltbarkeit des Duroprenes wurde durch Einlegen von dünnen Streifen des Materials in starke Salz-, Schwefel- und Salpetersäure geprüft, ohne daß Veränderungen sich zeigten. Auch starke Alkalilösungen waren unwirksam. Duroprene erwies sich ferner als nicht löslich in Alkohol, Aether, Petroleum, Terpentinöl und Petrolölen. Diesen Prüfungsergebnissen zufolge dürfte sich Duroprene als Grundlage für Lacke zum Schutz gegen Korrosion und als Zusatz für Anstreichmaterialien wetterfester Natur eignen. Der in England in den Handel gebrachte Lack ist eine ziemlich viskose durchsichtige Flüssigkeit von gelbbrauner Färbung, läßt sich leicht verarbeiten, trocknet innerhalb 3 Stunden zu einem glänzenden durchsichtigen Film ein, welcher jedoch erst in etwa 6 Tagen völlig durchhärtet. Der Lack zeigt einen Entflammungspunkt bei 89° F, er ist kein Dekorationslack gleich Kopallack o. dgl., liefert aber nach dem Eintrocknen einen sehr festen, gegen Säuren und Alkalien widerstandsfähigen Film. Man hat Gemische aus Duroprene mit Leinöl und Farbstoffen bereitet, sogen. „Duroprenkörperfarben", welche zum Schutz von Eisenbauten sehr geeignet sind. Die weiße Duroprenkörperfarbe ist abwaschbar und dampffest, wird in der Färbung durch Schwefelwasserstoff nicht verändert. Man streicht die von Ruß und Schmutz gut gereinigte Eisenfläche zuerst mit Duroprenlack und nach dem Trocknen mit der Körperfarbe. Die Deckkraft erwies sich als befriedigend. Abarten sind: Aluminium-Duroprenfarbe, Bitumenfarbe, welche gute praktische Ergebnisse lieferten, die Oberflächen besonders gegen Einwirkung von Seewasser, Dampf, gashaltiger Luft usw. schützten. Duroprene wirkt auch gut isolierend, wenn die Wärme nicht über 80° C steigt. Auf Papier als Isolierstoff aufgetragen ergab sich ein elektrisches Potential von 1450 bis 1500 Volts auf die Einheit (mil). Duroprene wird von Transformatorölen nicht angegriffen. In Verbindung mit Mika hat man aus Duropren Kondensor gefertigt, welche eine Spannung bis zu 25 000 Volts auf das mil aushielten.

Behandlung von Mark-Fakturen für deutsche Einfuhrwaren in England.

Unter dieser Ueberschrift haben wir im Doppelheft 29/30 unserer Zeitschrift Seite 464 eine Bekanntmachung der britischen Zollverwaltung veröffentlicht, wonach Mark-Fakturen als Grundlage für die Verzollung und für die Erhebung der 26prozentigen Reparationsabgabe nur noch dann anerkannt werden, wenn von der die Ausfuhrgenehmigung erteilenden Außenhandelsstelle in einer durch ein britisches Konsulat zu legalisierenden Bescheinigung erklärt wird, daß die Ausfuhrgenehmigung unabhängig von der Festsetzung eines bestimmten Pfund-Sterling-Umrechnungskurses für den in Mark fakturierten Betrag erteilt worden ist. Inzwischen ist nun weiter mitgeteilt worden, daß sich diese Verordnung nicht auf Waren bezieht, die in Deutschland der Ausfuhrkontrolle nicht unterliegen, deren Ausfuhr also der Genehmigung einer Außenhandelsstelle nicht bedarf. Für diese Waren werden unbeglaubigte Mark-Fakturen nach wie vor von den britischen Zollämtern als Grundlage für die Verzollung und Erhebung der Reparationsabgabe anerkannt. (lp)

Kautschuk-Papier.

Ueber das Kaye-Verfahren äußert sich der Erfinder in „The India Rubber World" vom 1. April 1923, Seite 418, wie folgt: Das Verfahren zur Behandlung von Papier mit Kasein-Milchsaft wurde auch durch Kaye geprüft; es läßt sich nur begrenzt anwenden und ist ein Weg, um auf rohe Weise Kautschuk mit Papier zu vereinigen. Auf diese Art hergestelltes Kautschukpapier bricht beim Biegen und liefert einzelne Stücke, ein Beweis, daß der Kautschuk sich mit dem Papier nicht innig verbunden, die Papierfasern nicht völlig durchdrungen hat. Bei dem durch das Kayeverfahren hergestellten Produkt lassen sich mit bloßem Auge keine Kautschukteilchen unterscheiden, erst durch mikroskopische Besichtigung ist die vom Kautschuk durchtränkte Papierfaser erkennbar. Beim Biegen eines etwa 30 Prozent Kautschuk haltigen Papierblattes tritt kein Abspalten und kein Reißen ein, ein Beweis, daß sich Kautschuk und Papierfasern innig verbunden haben. Der Papiercharakter wird bewahrt trotz der ziemlichen Menge an Kautschuk, die im Produkt anwesend ist. Der Kautschuk bedingt eine vorzügliche Beschaffenheit des Papieres in Textur, Glätte und Festigkeit. Die Reißfestigkeit, mit der Kraftmaschine ermittelt, ist durchschnittlich um 26 Prozent erhöht, das Gewicht hat sich durchschnittlich um 4,8 Prozent vermehrt. Da die Schlichtmasse 75 Prozent Kautschuk und 25 Prozent Kasein enthält, so berechnet sich die Gewichtserhöhung auf Kautschuk bezogen zu 3,6 Prozent. Der Kayeprozeß ist einfacher und stellt sich billiger als das andere Verfahren. Man setzt den Kautschukmilchsaft während der Papierfabrikation zu, während der Kaseinschlichteprozeß erst Fertigstellung des Papieres, dann Tauchen in das Formaldehydbad, Trocknen usw. erfordert. Die bei Papierfabrikanten in den Vereinigten Staaten beobachteten Fehlschläge mit dem Kayeverfahren sind jedenfalls darauf zurückzuführen, daß die Vorschriften nicht genau eingehalten wurden. Wichtig ist es, erstklassigen, gut präservierten Milchsaft anzuwenden, dieser muß völlig flüssig, geruchfrei und unzersetzt sein. In England werden nach dem Kayeverfahren kautschukierte Papiere für Schreib-, Druck- und so weiter Zwecke schon in größeren Mengen fabriziert, deren Beschaffenheit sehr befriedigt. Auch in anderen Ländern führt sich dieser Prozeß ein, besonders in Skandinavien wird das Milchsaftpapier mehr und mehr produziert.

Fragekasten.

Zahlungsverzug.

Anfrage: Ich bestellte bei einer Regenmäntelfabrik im Sommer letzten Jahres einen Damenmantel nach einem Modell, das ich von meiner Kundin bekam und dem Lieferanten einschickte. Ich bekam den Mantel im Oktober v. J. Der Rechnungsbetrag war damals 4436,75 M. Es stellte sich jedoch heraus, daß der Mantel nicht dem Modell entsprechend angefertigt war. Ich bemängelte dieses sofort bei meinem Fabrikanten, der mir gegenüber behauptete, daß bei ihm kein Versehen vorläge. Inzwischen war auch meine Kundin bei mir gewesen, hat sich den Mantel angesehen und die Annahme verweigert, mit der Bemerkung, daß sie einen ihrem Maßmantel entsprechenden neuen Mantel haben wolle. Auf eine Ersatzlieferung ließ sich mein Lieferant aber nicht ein und teilte mir unterm 15. Dezember 1922 mit, daß er meine Kundin ersuche, bei ihm vorzukommen, um zu sehen, in welcher Weise er ihren Wünschen gerecht werden könne. Erst im Laufe letzter Woche ist meine Kundin bei dem Fabrikanten gewesen und beide haben sich über die Annahme des Mantels geeinigt. Inzwischen war die Kundin bei mir und zahlte den Restbetrag des mit ihr seinerzeit abgemachten Preises, worauf ich sie mit einer Quittung zu dem Fabrikanten schickte, um den Mantel in Empfang zu nehmen. Am andern Tag kam die Kundin zurück mit der Bemerkung, daß der Fabrikant sich weigere, den Mantel zu dem seinerzeit berechneten Preise herauszugeben, da der Mantel heute ungefähr das 45fache kosten würde. Entgegenkommend wolle er indes nur das 30fache nehmen. Wie habe ich mich in dieser Sache zu verhalten und kann ich den Lieferanten zur Auslieferung verklagen, wenn die Bestellerin mir gegenüber das gleiche tun würde?

Antwort: Da die Mängelrüge rechtzeitig erfolgt ist, so wäre Ihr Lieferant zu einer Ersatzlieferung verpflichtet gewesen. Diese ist aber durch das Verhalten Ihrer Käuferin und durch die Zusage, daß sie den Mantel so abnehmen wolle, nicht mehr nötig geworden, so daß sich die Frage nur noch darum dreht, ob die Erhöhung des Rechnungsbetrages von 4436,75 M seitens Ihrer Lieferfirma berechtigt ist. Da die Rechnung auf diesen Betrag fest ausgestellt ist, so kann eine Erhöhung auf Grund der derzeitigen Kosten nicht mehr vorgenommen werden. Der Lieferant kann nur einen

Ersatzanspruch für den durch das schuldhafte Verzögern der Abnahme entstandenen Schaden auf Grund des § 286 BGB. stellen, d. h. der Lieferant ist berechtigt, eine Vergütung für die gegenwärtig sehr hohen Zinsen bei der anderweitigen Beschaffung des Geldes von dem säumigen Zahler zu verlangen. Darüber hinaus könnte er auch noch, nach einem Gutachten der Berliner Handelskammer — 51 925/22 XIV B 7 —, denjenigen Mehrbetrag verlangen, den er bei der späteren Beschaffung von Waren, Rohstoffen usw., infolge Fehlens der Mittel in einem früheren Zeitpunkt anlegen müßte. Es wird also für Sie das Beste sein, Ihrer Kundin zu empfehlen, mit einer die obigen Tatsachen berücksichtigenden angemessenen Preiserhöhung einverstanden zu sein, da eine Klage auf Lieferung kaum Aussicht auf Erfolg hat und außerdem unnötige Kosten verursachen wird. Dr. K. M.

* * *

Mahlen von Hartgummi.

Anfrage: Wie läßt sich Hartgummi, an dem noch etwas Weichgummi haftet, zu Mehl verarbeiten? Sind Kugelmühlen oder Kollergänge empfehlenswert?

Antwort: Kugelmühlen oder Kollergänge sind nur zum Vermahlen des Hartgummimehles empfehlenswert. Steinkollergänge erhöhen durch den unvermeidlichen Steinverschleiß den Mineralgehalt des Mehles. — Anhaftender Weichgummi vermindert, je nach der Menge, die Ausbeute an Hartgummimehl, aber verhindert dieselbe nur bei zu großer Verhältnismenge entsprechend der Härte des Gummis. Der Arbeitsgang ist folgender: Der angewärmte Hartgummi wird in Stücken auf die Mahlwalzen (Geschwindigkeit und Differential 10: 14 m) gebracht und gemahlen. Das so vorgemahlene grobe Mehl oder das in Kugelmühlen oder Kollergängen grobkörnig vorgemahlene Gut wird dann auf denselben enggespannten und schmalbeschickten Mahlwalzen fein gemahlen. Das Ganze wird grob gesiebt, um den krümeligen Weichgummi vom Hartgummimehl zu trennen. Der Vorgang wird wiederholt, falls noch zu viel Hartgummi am Weichgummi haftet. Das erhaltene Hartgummimehl wird in bekannter Weise weiter verarbeitet, d. h. gemahlen, geschlämmt, gesiebt und ventiliert. Der übrig bleibende Weichgummi, der immer noch Hartgummiteile enthält, kann auf Mischungen für Dichtungen aller Art verarbeitet werden.

Kauf einer Partieware.

Anfrage: Von einer Firma erhielt ich vor kurzem ein Angebot auf ein größeres Quantum transparenter Syphonsauger 40 mm zu 90 M per Stück. Ich bestellte hierauf zur Probe 500 Stück, die ich bei Ankunft prüfte und fand, daß zirka 100 Stück dabei waren, die nur 35 mm lang und zum Teil fehlerhaft waren. Ich sandte daher diese 100 Stück zurück und beglich nach Abzug der Reture auch gleich meine Rechnung. Die Firma erklärte sich aber nicht damit einverstanden und wollte die ganze Sendung zurückhaben, was mir aber nicht möglich war, weil ich die Sauger inzwischen verkauft hatte; sonst wäre ich natürlich dem Wunsche der Firma nachgekommen, schon um Differenzen zu vermeiden. Das Angebot lautete nur: Syphonsauger, 40 mm, ohne jegliche Bemerkung, daß die Sauger zum Teil kürzer und auch fehlerhaft seien, sonst hätte ich sie nicht bestellt, während die Firma schreibt, daß ich zu diesem Preis hätte annehmen müssen, daß es keine reelle Ware sei! Wie muß ich mich dazu verhalten?

Antwort: Nach den damals gültigen Preisen für transparente Sauger hätten Sie annehmen müssen, daß es sich bei dem erwähnten Angebot und dem äußerst günstigen Preise nur um eine sogenannte „Partieware“ handeln kann, die nach den bestehenden Handelsbräuchen als einheitliche Sendung abgenommen werden muß, ohne daß fehlerhafte Stücke — wie sie in jeder Partieware enthalten sind und als solche den niedrigen Preis bedingen — von der Abnahmepflicht ausgeschlossen werden dürfen. Die Lieferfirma ist also durchaus im Recht, wenn sie die gesamte Sendung zurückhaben will und mit einer entsprechenden Kürzung des Rechnungsbetrages nicht einverstanden ist. Da Sie jedoch bereits wieder weiterverkauft haben, so empfehlen wir Ihnen — um jeglichen Rechtsstreit zu vermeiden — den Betrag, um den Sie die Rechnung gekürzt haben, der Lieferfirma zu erstatten. Dr. K. M.

* * *

Preise „freibleibend“.

Anfrage: Bei einer hiesigen Druckerei bestellte ich am 15. März 2500 Kassenblocks zur Lieferung per 1. Mai, die einen Betrag für Unkosten von 139 062 M darstellte. Die Preise waren freibleibend. Die Lieferung der Kassenblocks erfolgte am 6. Mai zum Preise von 407 900 M, also eine Erhöhung von rund 268 000 M.



Von diesem Preis bin ich von seiten meines Lieferanten in der Zeit, die zwischen der Auftragserteilung und Lieferung liegt, in keiner Weise verständigt worden. Ich stehe nun auf dem Standpunkt, daß ein Kunde von einer derartig kolossalen Preissteigerung vorher in Kenntnis gesetzt werden muß, zumal doch damit zu rechnen wäre, daß derjenige, der einen Auftrag von 139 062 M erteilt, bei Lieferung den Betrag von 407 900 M nicht zur Verfügung hat.

Antwort: Da der Vertrag „freibleibend" in bezug auf die Preise abgeschlossen worden ist und Sie sich damit einverstanden erklärt haben, so war der Verkäufer grundsätzlich nicht verpflichtet, Ihnen von der Preiserhöhung vorher Mitteilung zu machen. Andererseits berechtigt die Klausel „freibleibend" aber auch nicht zu einer Preiserhöhung, die ganz in das freie Belieben des Verkäufers gestellt wird. Dann wäre der Lieferungsvertrag als gegen die guten Sitten verstoßend nichtig. Die Preiserhöhung muß vielmehr von objektiv feststellbaren Tatsachen abhängig gemacht werden. Da nun aber die allgemeine Klausel „freibleibend" im Zweifel als Preiserhöhung für den Fall der Produktionskostensteigerung auszulegen ist, so muß der von der Firma eingeforderte Preis als angemessen angesehen werden, wenn er der tatsächlich eingetretenen Produktionskostensteigerung entspricht. Ob dies der Fall ist, entzieht sich unserer Kenntnis und müßte durch einen Sachverständigen geprüft werden.

Dr. K. M.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone"?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate,** die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe Marke „Stauderer"?**

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der **„Dr. Holweg-Pessare?"**

Nr. 2062. Wer ist Fabrikant des Kunststoffes **„Optalith"?**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2072. Wer ist Fabrikant von **Metallgarnituren** (Flansche, Rohrschellen und Schrauben)?

Nr. 2074. Wer ist Fabrikant des sogenannten **„Kabamundum"-Schmirgelleinens?**

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke **„Au CocST"?**

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas"-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2090. Wer fabriziert einen **Mund-Inhalator** in Blech- oder Nickelhülse, gebrauchsfertig nach Abschrauben des Deckels?

Nr. 2094. Wer ist Hersteller von **„Breuer's" Konservierungsmittel?**

Nr. 2098. Wer fabriziert **Flanellstoffe für Tennisbälle?**

Nr. 2099. Wer ist Fabrikant der sog. **quietschenden Puppe?**

Nr. 2107. Wer ist Hersteller von **Deckelhaltern aus Gummischnur** mit Tropfenfänger aus Schwammgummi?

Nr. 2110. Wer fabriziert rote **Patentplatte,** ½ bis 1 mm stark, mit Schutzleinwand, auf Reparaturplättchen für Schlauchreparaturen auftragbar?

Nr. 2111. Wer gießt und vulkanisiert **tellerförmige Plättchen,** 5 mm stark, Art wie Autoschlauch?

Nr. 2117. Wer baut **Gummi-Plissiermaschinen?**

Nr. 2120. Wer ist Fabrikant der **Oelspritze „Pressol"?**

Nr. 2121. Wer fabriziert **Badewannenstopfen** aus Hartgummi-Ersatz?

Nr. 2123. Wer fabriziert **Pessarien** nach Kaffka?

Nr. 2124. Wer ist Hersteller der **Fahrrad- und Auto-Bereifung,** die in der Praxis ohne Luftschlauch Verwendung findet (Wigh-Brückenreifen oder ähnlich genannt)?

Nr. 2125. Wer kennt die jetzige Adresse der **Gummon-Gesellschaft,** Nachfolger der Isolatorenwerke München?

Nr. 2129. Wer liefert eine **guttaperchaähnliche Masse,** weiß und unbeschreibbar?

Nr. 2133. Wer liefert **Rohpreßlinge für Füllfederhalter** aus Celluloid und Hartgummi?

Nr. 2134. Wer ist Fabrikant des **Riemenverbinders „Adler"** D. R. P., bestehend aus „Delta"-Riemenverbinder, die auf einem Papierstreifen aufmontiert sind?

Nr. 2136. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke **„Auto“**?
Nr. 2137. Wer fabriziert **Hartgummi-Löffel?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2013. Wer fabriziert kleine, mit Seidenband umsponnene **Schläuche?**

Nr. 2086. Wer befaßt sich mit der Herstellung von Siebmaschinen in kleineren Modellen? In Frage kommt ein Schüttelsieb mit auswechselbaren Sieben.

Nr. 2114. Wer fabriziert **Flachbandspiralen?**

Nr. 2115. Wer fabriziert **Nitschelleder,** wie in Spinnereien benötigt?

Nr. 2135. Wer liefert **Salz zum Füllen von Wärmedauerkompressen?**

Nachsicht bei verspäteten Steuereingängen.

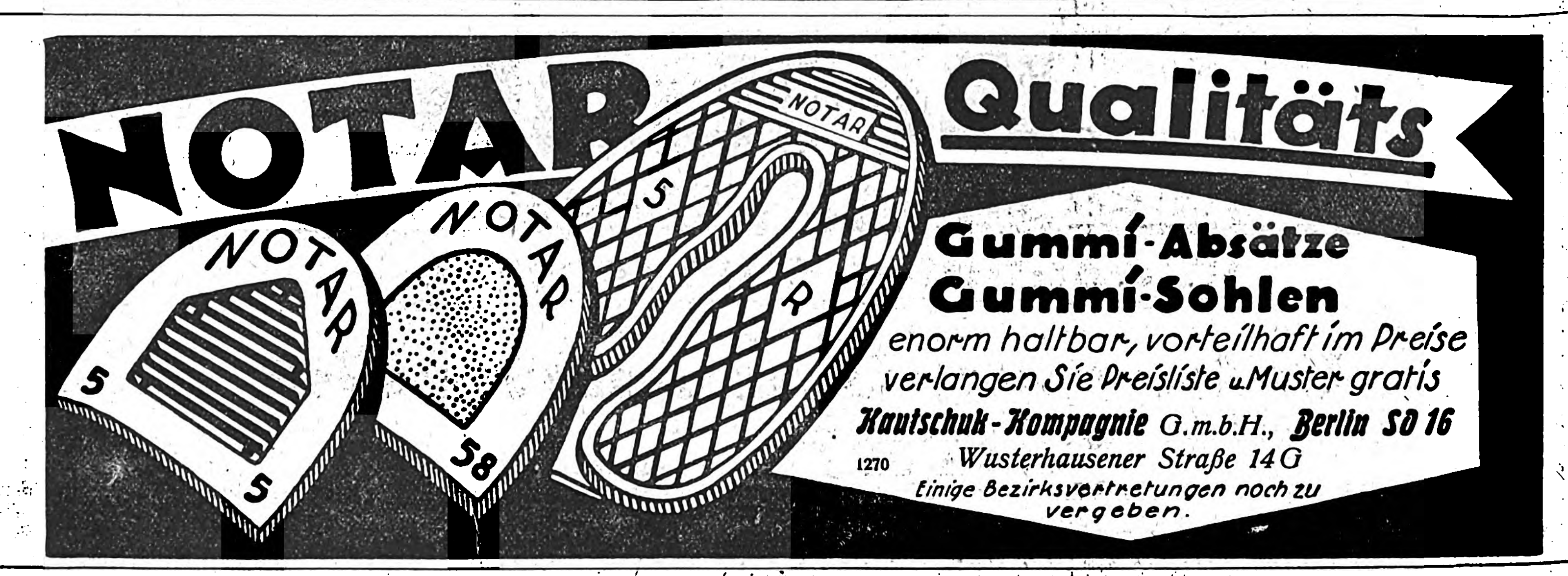
Steuerbeträge, die in den letzten Tagen des April den Finanzkassen überwiesen worden sind, werden vielfach wegen der Ueberlastung der Banken erst nach mehreren Tagen den Finanzkassen gutgeschrieben. Auch sonst sind Schwierigkeiten im Zahlungs- und Ueberweisungsverkehr entstanden, die zu einem von den Beteiligten nicht verschuldeten Eingang von Steuerzahlungen nach dem 30. April führen konnten. Mit Rücksicht hierauf hat der Reichsminister der Finanzen angeordnet, daß die bis zum 30. April zu leistenden Nachzahlungen auf die Einkommensteuer, wenn sie im Mai bei den Steuerkassen eingehen, noch als rechtzeitig bewirkt gelten und den Verzugszuschlägen des Geldentwertungsgesetzes nicht unterworfen werden sollen. Die Nachsicht wird lediglich bei den am 30. April fällig gewordenen Nachzahlungen auf die Einkommensteuer gewährt; in Zukunft müssen Zahlungen und Ueberweisungen so rechtzeitig bewirkt sein, daß die Gutschrift bei der Finanzkasse vor Ablauf der Zahlungsfrist erfolgt ist. Die Nachsicht gilt auch nicht für die Zwangsanleihe; bei ihr mußte die Zeichnung bis zum 30. April vorgenommen sein.

Geschäftsberichte.

Leipziger Gummiwaarenfabrik Akt.-Ges. vorm. Julius Marx, Heine & Co.

Die im Bericht 1921 erwähnte lebhafte Beschäftigung hat das ganze Jahr angehalten; wir konnten die Umsätze im Inlands- und Auslandsgeschäft außerordentlich steigern. Die Erhöhung der Umsätze wurde gegen Ende des Jahres 1922 noch stark beeinflußt durch die infolge der Entwertung der Mark notwendig gewordene Preiserhöhung aller Fertigfabrikate. Mit Rohgummi und den zur Fabrikation nötigen Materialien waren wir das ganze Jahr hindurch günstig eingedeckt und erzielten dadurch, wie durch unsere sonstigen großen Warenverkäufe ansehnlichen Nutzen. Löhne und Fabrikationsunkosten stiegen andauernd und erforderten eine immer größere Anspannung an unsere Kapitalien. Die Hoffnung, den Fabrikneubau in Groß-Zschocher noch 1922 beziehen zu können, ist nicht in Erfüllung gegangen; die Bauarbeiten litten größtenteils unter Materialmangel und sonstigen unvorhergesehenen Umständen. Die Erhöhung des Umsatzes und der Baukosten veranlaßte uns, in der am 8. September 1922 stattgefundenen außerordentlichen Generalversammlung an unsere Aktionäre wegen Beschaffung weiterer Kapitalien heranzutreten, und erhöhten wir unser Grundkapital um 10 500 000 M durch Ausgabe von 4 500 000 M Stammaktien, 5 000 000 M Vorzugsaktien Lit. A., 1 000 000 M Vorzugsaktien Lit. B., mit Gewinnberechtigung ab 1. Juli 1922, während die bereits vorhandenen 500 000 M Vorzugsaktien in Stammaktien umgewandelt wurden. Diese Erhöhung wurde durchgeführt und der aus ihr erzielte Agiogewinn nach Abzug der Kosten auf das Konto der gesetzlichen Reserve verbucht. Unser Rechnungswerk haben wir vorsichtig aufgestellt und unsere Vorräte in gleicher Weise bewertet. Nach Absetzung sämtlicher satzungs- und vertragsmäßigen Tantiemen und Gratifikationen weisen wir, einschließlich des Gewinnvortrages von 1921, einen Reingewinn von 4 460 048,12 M aus, dessen Verteilung wir im Einverständnis mit unserem Aufsichtsrat wie folgt beantragen: 2 500 000 M 50 Proz. Dividende auf 5 000 000 M Stammaktien; 1 250 000 M 50 Prozent Dividende auf 5 000 000 M Stammaktien mit Gewinnberechtigung ab 1. Juli 1922, 393 750 M 15 Proz. Dividende auf 6 000 000 M Vorzugsaktien mit Gewinnberechtigung ab 1. Juli 1922; 316 298,12 M Vortrag auf neue Rechnung, zusammen 4 460 048,12 M. Voraussichtlich werden wir bis zum 1. Juli 1923 unsere alten Geschäfts- und Fabrikräume in Leipzig, in welchen wir während eines Zeitraumes von 50 Jahren unsere Fabrikation oft mit vielen Hindernissen betrieben haben, verlassen. Wir denken dann in den wesentlich erweiterten neuen Anlagen in Groß-Zschocher eine rationellere Betriebs- und Geschäftsführung zum Nutzen unserer Gesellschaft ausüben zu können. Die Beschäftigung war bisher noch als zufriedenstellend zu bezeichnen.

Bilanz vom 31. Dezember 1922. Vermögen: Aktieneinzahlung nicht eingezahlte 75 Proz. der Vorzugsaktien, Lit. B 750 000 M, Grundstück Groß-Zschocher 75 999,45 M, Gebäude Großzschocher 96 568 M, Neubau Großzschocher 3 871 608 M, Maschinen 3 000 000 M, Mobilien



und Utensilien 1 M, Werkzeug 1 M, Formen 1 M, Fabrikation, Bestand an Rohstoffen und Halbfabrikaten 25 927 514 M, Waren, Bestand in Leipzig und Berlin 20 730 032,98 M, Postscheck, Bestand in Leipzig und Berlin 738 506,29 M, Kassa, Bestand in Leipzig und Berlin 605 361,30 M, Konto-Korrent-Außenstände in Leipzig 43 949 723,67 M, in Berlin 12 404 279,62 M, zusammen 56 354 003,29 M, Effekten, Bestand in Leipzig 1793,50 M. — Schulden. Aktienkapital 16 000 000 M, Hypotheken, Hypothek auf dem Grundstück Großzschocher 136 000 M, gesetzliche Reserve 8 037 603,65 M, Reservefonds II 30 000 M, Dividenden, noch nicht erhobene Dividenden 6895 M, Werkerhaltung 50 000 M, Konto-Korrent-Verbindlichkeiten in Leipzig 77 813 156,82 M, in Berlin 5 617 686,22 M, zusammen 83 430 843,04 M. Gewinn und Verlust: Gewinnvortrag aus 1921 67 499,16 Mark, Reingewinn im Jahre 1922 4 392 548,96 M, zusammen 4 460 048,12 M. Ferner erscheint in Bilanz sowohl unter Vermögen als auch unter Schulden ein Posten Aval für gegebene Sicherheiten in Höhe von 756 000 M.

Gewinn- und Verlustrechnung vom 31. Dezember 1922. Haben: Gewinnvortrag 67 499,16 M, Waren 54 314 885,81 M. Soll: General-Unkosten 49 201 291 M, Abschreibungen 721 045,85 M, Bilanz: Gewinnvortrag aus 1921 67 499,16 M, Reingewinn im Jahre 1922 4 392 548,96 M, zusammen 4 460 048,12 M.

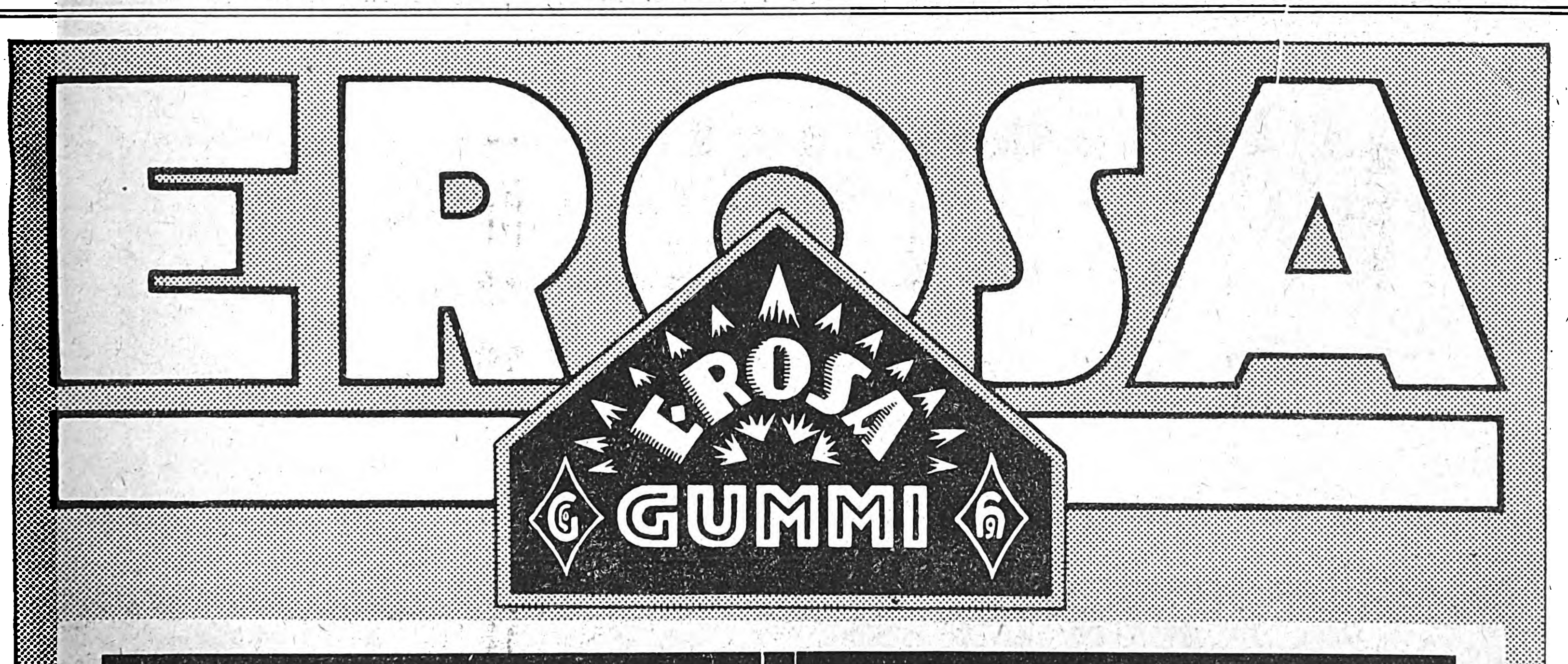
* * *

„Semperit" Oesterreich.-Amerikan. Gummiwerke Akt.-Ges.

Das abgelaufene Geschäftsjahr gestaltete sich infolge des während eines großen Teiles dieses Jahres anhaltenden katastrophalen Niederganges unserer Währung äußerst schwierig. Ueberdies war der Export unserer Fabrikate, dessen intensiver Pflege wir uns angelegentlichst gewidmet haben, durch Einfuhrverbote, Hochschutzzölle und nicht zuletzt durch valutarische Maßnahmen der Nachbarstaaten ungemein behindert. Wenn es uns trotz dieser Schwierigkeiten, allerdings mit großen Anstrengungen möglich war, bedeutende Umsätze und ein günstiges Resultat zu erzielen, so ist dies nicht in letzter Linie der vor Jahren durchgeführten strengen Spezialisierung unserer Werke und der allgemein anerkannten Qualität unserer Fabrikate zu verdanken. Die infolge der Geldentwertung eingetretene wesentliche Steigerung aller Ausgaben für Rohmaterialien, Löhne, Gehälter und Handelsunkosten machte eine Vermehrung des Aktienkapitals erforderlich. Unser Aktienkapital, das durch Aufstempelung der Aktien von Nominale 200 Kr. auf Nominale 1000 Kr. zu Lasten des Reservefonds aus Kapitalsvermehrungen von 50 Millionen Kronen auf 250 Millionen Kronen erhöht worden war, ist infolge Beschlusses der außerordentlichen Generalversammlung vom 1. Juli 1922 durch Ausgabe von 250 000 Aktien à 1000 Kr. auf 500 Millionen Kronen vermehrt worden. Dem Erneuerungsfonds haben wir zu Lasten des Gewinn- und Verlustkontos weitere 250 000 000 Kr. tantiemefrei zugeführt. Im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen haben wir 686 075 000 Kr. sechsprozentige Zwangsanleihe übernommen. Unsere Bilanz ergibt einschließlich des Gewinnvortrages vom Vorjahre einen Reingewinn von 3 153 250 676 Kr. Den Statuten entsprechend, sind dem Reservefonds mindestens 5 Prozent zuzuführen, für welchen Zweck wir den Betrag von 503 985 789 Kr. beantragen, so daß die Reservefonds die Höhe von 9 300 000 000 Kr. erreichen. Nach Berücksichtigung der statuten- und vertragsmäßigen Tantiemen von 630 406 176 Kr. steht der Generalversammlung ein Betrag von 2 018 858 711 Kr. zur Verfügung. Wir beantragen, hiervon den Betrag von 1 125 000 000 Kr. zur Verteilung an die Herren Aktionäre zu bringen, demnach den Koupon Nr. 11 unserer Aktien mit 3000 Kr., bzw. für die ab 1. Juli 1922 dividendenberechtigten Aktien der Emission 1922 mit 1500 Kr. einzulösen und von den verbleibenden 893 858 711 Kr. für Gewinnanteil der Beamten- und der Arbeiterschaft, laut § 43, Absatz 4, der Statuten 653 796 306 Kr. zu verwenden. Die restlichen 240 062 405 Kr. schlagen wir vor, auf neue Rechnung für das Jahr 1923 vorzutragen.

Bilanzkonto am 31. Dezember 1922. Aktiva: Realitäten 1 Kr., Maschinen 1 Kr., Utensilien, Formen, Mobilien, Fahrbetriebsmittel und Industriegeleise 1 Kr., Kassa 77 195 510,86 Kr., Effekten, Kautionen und Beteiligungen 560 972 897,10 Kr., Diverse Debitoren 26 390 116 138,74 Kr., Vorräte 13 138 269 560 Kr. — Passiva: Aktienkapital 250 000 000 Kr., Emission Juli 1922 (dividendenberechtigt ab 1. Juli 1922) 250 000 000 Kr., zusammen 500 000 000 Kr., Reservefonds 8 796 014 211 Kr., Erneuerungsrücklage 300 000 000 Kr., Dividende, unbehoben 482 415 Kr., Diverse Kreditoren 27 416 806 807,70 Kr., Gewinn in diesem Jahre 3 152 030 885 Kr. Gewinnvortrag vom Jahre 1921 = 1 219 791 Kr., zusammen 3 153 250 676 Kronen.

Gewinn- und Verlustkonto am 31. Dezember 1922. Haben: Gewinnvortrag vom Jahre 1921 = 1 219 791 Kr., Gewinn an Waren und sonstige Einnahmen 12 129 890 691,52 Kr. — Soll: Allgemeine Geschäfts- und Betriebsunkosten 7 109 247 266,83 Kr., Steuern und Gebühren 621 890 399,94 Kr., Abschreibungen 859 507 139,75 Kr., Erneuerungsrücklage 250 000 000 Kr., Zwangsanleihe-Abschreibung 137 215 000 Kr., Gewinnvortrag vom Jahre 1921 = 1 219 791 Kr., Gewinn in diesem Jahre 3 152 030 885 Kr.



Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Gummimäntel-Fabrikation Max Samter & Co. Gesellschafter sind die Herren Kaufleute Max Samter und Johannes Kuhrau, beide in Berlin. Zur Vertretung sind nur beide Gesellschafter gemeinschaftlich berechtigt.

Berlin. Norddeutsche Gummi- und Guttapercha-Waren-Fabrik vorm. Fonrobert & Reimann A.-G. Im Geschäftsjahr 1922 betrug der Gewinn aus Waren 59 641 605 M (i. V. 2 975 112 M). Davon gehen ab für Handlungsunkosten 38 098 924 (1 329 157 Mark) und an Zinsen 6 248 665 (249 721) Mark. Es ergibt sich einschließlich Vortrag ein Reingewinn von 14 873 163 (209 066) Mark, aus welchem 60 (0) Prozent Dividende auf die Stammaktien, 7 Prozent auf die Vorzugsaktien A für das zweite Halbjahr 1922, 6 Prozent auf die übrigen Vorzugsaktien verteilt und 1 902 229 (119 066) Mark auf neue Rechnung vorgetragen werden. Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 60 Prozent fest und erteilte Entlastung, mit Ausnahme für Direktor Gottschalk, dessen Entlastung ausgesetzt wurde. Die Firma wurde geändert in: Nordgummiwerke A.-G., Berlin. Darauf wurde beschlossen, das Aktienkapital um 70 auf 100 Millionen Mark zu erhöhen. Den Aktionären wird im Verhältnis von 1:1 zu 1500 Prozent ein Bezugsrecht angeboten. 20 Millionen Mark, welche zu 1500 Prozent ausgegeben werden, sollen einem Konsortium, bestehend aus der Inag und Oskar Skaller A.-G., gegen Sperrung überlassen werden. 3 Millionen Mark Vorzugsaktien, welche in Stammaktien umgewandelt werden, sollen den Inhabern der Vorzugsaktien im Verhältnis von 1:1 angeboten werden. Das zehnfache Stimmrecht der bestehenden 2 Millionen Mark Vorzugsaktien A wurde auf ein 25faches Stimmrecht erhöht. Der Geschäftsgang sei bisher befriedigend. In den letzten Monaten habe die Gesellschaft ebenfalls unter der wirtschaftlichen Stockung zu leiden gehabt.

Berlin. Norddeutsche Gummi- und Guttapercha-Waren-Fabrik vorm. Fonrobert & Reimann Aktiengesellschaft, SW 61, Tempelhofer Ufer 17/18. Die Generalvertretung der Firma für Rheinland und Westfalen ist der Firma Albert Grünwald, Köln, Richard-Wagnerstr. 18, übertragen worden.

Bremen. Bremer Gummiwerke Roland A.-G. In der ordentlichen Generalversammlung traten die Herren Dr. Fritz Dammann, Richard Dammann aus Hannover und Bankdirektor Klaus Visch aus Bremerhaven, die, wie sie erklärten, mehr als die Hälfte des Aktienkapitals der Gesellschaft in ihren Besitz gebracht haben, als Oppositionsgruppe auf. Die überwiegende Stimmenmehrheit war jedoch auf Grund des Vorzugsaktienbesitzes auf der anderen Seite. Vor Beschlußfassung über die Genehmigung der Bilanz erklärte einer der Herren Dammann, er habe die Höhe der Debitoren des Bilanzpostens Rohmaterialien und des Postens Kreditoren zu bemängeln und beantragte Vertagung der Versammlung. Auf Drängen des Vorsitzenden zu näherer Erklärung erklärte der Sprecher der Opposition, daß die Höhe und die Zusammensetzung der Posten beanstandet werde. Es wurde gegen die Herren Dammann und Visch beschlossen, die Bilanz einschließlich der drei genannten Posten zu genehmigen. Zu dem Punkt Gewinnverteilung erklärte die Opposition, daß auch hierfür die Genehmigung ausgesetzt werden müsse. Die Versammlung genehmigte die vorgeschlagene Gewinnverteilung, darunter die Ausschüttung von 50 Prozent Dividende auf die Stammaktien und 6 Prozent auf die Vorzugsaktien gegen die Stimmen der Opposition. Die Entlastungserteilung an Vorstand und Aufsichtsrat ließ der Vorsitzende von der Tagesordnung absetzen. Herr Dr. Fritz Dammann schlug vor, in den Aufsichtsrat neu zu wählen die Herren Richard Dammann aus Hannover, Günther Quandt aus Berlin und Bankdirektor Klaus Visch aus Bremerhaven. Für diesen Antrag stimmte die Opposition, alle übrigen Stimmen dagegen, womit er abgelehnt war. Die Wiederwahl eines ausscheidenden Aufsichtsratsmitgliedes wurde gegen die Stimmen der Opposition angenommen. Auch die Beschlußfassung über die Anträge der Verwaltung betreffend Versicherung der Anlagen der Gesellschaft wollte die Opposition zunächst vertagt wissen. Schließlich wurde aber einstimmig beschlossen, Aufsichtsrat und Vorstand die Versicherung der Anlagewerte nach ihrem Ermessen zu regeln. In der Versammlung vertreten waren im ganzen 100 000 Vorzugsaktien und 1 524 000 Stammaktien mit insgesamt 3524 Stimmen. Davon vertraten die Herren Dammann und Visch 963 Stimmen. Mit Ausnahme des letzten Beschlusses wurde gegen sämtliche Beschlüsse von der Opposition Protest erklärt.

Düsseldorf. Atlas, Gummi-Gesellschaft Richter & Co. Die Prokura des Herrn Rudolf Barth ist erloschen. Ein Kommanditist ist in die Gesellschaft eingetreten, die beiden bisherigen Kommanditisten haben ihre Einlage erhöht.

Düsseldorf. Theodor Holzberg, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Prälat, Gummi-Kompagnie m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Handel mit Gummiabsätzen, Gummisohlen, anderen Schuhbedarfsartikeln und Gummiwaren jeglicher Art sowie mit anderen Waren. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so ist jeder von ihnen für sich zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt. Zum weiteren Geschäftsführer ist Herr Theodor Holzberg, Kaufmann in Düsseldorf, bestellt.

Erfurt. Hatu Gummiwerke Hartmann & Tuphorn, G. m. b. H. Herrn Kaufmann Edgar Heymann in Erfurt ist Prokura erteilt worden.

Frankfurt a. M. Liga-Gummiwerke A.-G. Die Gesellschaft beantragt Kapitalerhöhung von 10 auf 12 Millionen Mark und beabsichtigt die Börseneinführung in Frankfurt a. M.

Genthin. Gummiwerke Genthin, E. G. m. b. H. Die Prokura des Herrn Wilhelm Grothe ist erloschen.

Gleiwitz. Oberschlesische Metalldichtungs- und Packungswerke, Aktiengesellschaft. Nach dem Beschlusse der Generalversammlung vom 24. November 1922 soll das Grundkapital um 9 000 000 M erhöht werden.

Hamburg. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Hammer Gummimäntel-Fabrik Pohl & Albermann. Gesellschafter sind die Herren Eugen Max Willy Pohl und Carl Friedrich Clement Albermann, Fabrikanten zu Hamburg.

Hamburg. Arthur Krüger, Vulkanfibre-Zentrale, Vulkanfibre-Preßspan-Treibriemen. Herr Krüger hat die Filiale der Mechanischen Treibriemenweberei und Ledertreibriemenfabrik Aktiengesellschaft vormals Paul Grieger, Berlin-Tempelhof, Ringbahnstr. 42/43, übernommen. Die Firma hat Treibriemen bester Qualität zu Original-Fabrikpreisen aus Leder, Kamelhaar, Baumwolle usw. für höchste Beanspruchungen aufgenommen und unterhält ein ständig großes Lager dieser Artikel, desgleichen von Ia Vulkanfibre und Preßspänen.

Hannover. Hackethal Draht- und Kabelwerke, A.-G. Die Generalversammlung genehmigte die Auszahlung einer Dividende von 100 Prozent. Weiter wurde die Erhöhung des Aktienkapitals um 45 Millionen Mark durch Ausgabe von 4500 Stammaktien im Nennwert von je 10 000 M unter vollständigem Ausschluß des Bezugsrechtes der Aktionäre beschlossen. Die Aktien werden einem Konsortium unter Führung der Commerz- und Privatbank zum Nennwert übergeben. Das Agio fließt der Gesellschaft zu.

Hannover-Limmer. Folgende Ausführungen des Herrn Generaldirektor Konsul Wilh. Siercke bei der außerordentlichen Generalversammlung der Hannoverschen Gummiwerke „Excelsior" seien hiermit nachgetragen: „Bei der Kapitalerhöhungsfrage wird es Sie interessieren, kurz über die Entwicklung unseres Werkes in den verflossenen Monaten dieses Jahres etwas zu hören: Unser Geschäft wurde mehr als je durch die Entwertung der deutschen Reichsmark resp. den Stand der ausländischen Devisen beeinflußt; dieses ist ja erklärlich durch den Umstand, daß wir fast nur ausländische Rohstoffe verarbeiten. Der Dollar setzte mit 7260 Anfang Januar ein, stieg bis auf über 42 000. Die Gummi-Industrie folgte der hierdurch bewirkten Verteuerung ihrer Gestehungspreise in ihrer Preistaktik nur zögernd und durchaus nicht in ausreichendem Maßstabe. Die Nachfrage seitens der Kundschaft war infolgedessen vorerst eine sehr rege, hörte aber plötzlich, als der Dollar im Februar den gewaltigen Sturz machte, auf. Man rechnete seinerzeit allgemein mit einer längeren Stabilisierung der Mark entsprechend einem Dollarkurse von zirka 21 000 bis 22 000. Die Regierung tat alles, um auch den Preisabbau durchzuführen, und es entschloß sich damals die gesamte Gummi-Industrie, die dem höchsten Dollarkurse niemals gefolgt war, zu Preisnachlässen. Unsere Umsätze in den ersten drei Monaten dieses Jahres betragen dem Werte nach weit über das Doppelte des Gesamtumsatzes des Jahres 1922. Infolge des stilleren Geschäftsganges häuften sich auch bei uns größere Vorräte in Fertigfabrikaten an, da einerseits die Lähmung des Absatzes sehr plötzlich erfolgte, andererseits aber mit Rücksicht auf die politischen Verhältnisse — Einfall der Franzosen und Belgier ins Ruhrgebiet — und auf die wirtschaftliche Lage der Arbeiterschaft eine plötzliche und umfangreiche Beschränkung der Fabrikation nicht vorgenommen werden sollte. Durch alle diese Umstände wurden unsere flüssigen Mittel natürlich enorm in Anspruch genommen und wir mußten uns durch Inanspruchnahme eines hohen Bankkredites zu helfen suchen. Auf die Dauer ist dieser Notbehelf natürlich nicht möglich und wir waren deshalb gezwungen, an unsere Aktionäre mit dem Ersuchen um entsprechende Erhöhung des Aktienkapitals heranzutreten. Nachdem jetzt in den letzten Tagen die ausländischen Devisen wieder sprunghaft in die Höhe gegangen sind, zeigt sich wieder eine sichtliche Belebung des Geschäfts. In Devisen haben wir uns rechtzeitig und vorteilhaft eingedeckt, so daß wir den zurzeit vorliegenden Verpflichtungen in Devisenzahlungen in jeder Weise begegnen können, andererseits ist es naturgemäß nicht möglich, uns auf lange Sicht für unseren sich regelmäßig monatlich wiederholenden Bedarf in Devisen für Rohstoffeinkäufe zu decken. Ueber die Aussichten des diesjährigen Geschäftsjahres vermögen wir bei der Unsicherheit der ganzen Verhältnisse nichts zu sagen, doch wird es nach wie vor unser Bestreben sein, alles daran zu setzen, um wiederum ein Sie befriedigendes Resultat zu erzielen." Weiter wies Generaldirektor Siercke darauf hin, daß das Geschäft mehr denn je durch den Stand des Dollars beeinflußt werde, daher brauche die Gesellschaft mehr Geld, als ursprünglich vorgesehen sei; es sei aus diesem Grunde in Aussicht genommen, den Ausgabekurs der jungen Aktien auf 6000 Prozent zu bemessen. Es wurde sodann einstimmig beschlossen, das Aktienkapital um 110 000 000 M auf 220 000 000 M zu erhöhen. Die jungen Aktien, die ab 1. Januar 1923 dividendenberechtigt sind, werden von der Commerz- und Privatbank, Filiale Hannover, sowie dem Bankhause Karl Katz in Hannover mit der Verpflichtung übernommen, sie den alten Aktionären im Verhältnis von 1000 M alter Aktien zu einer jungen Aktie à 1000 M zum Kurse von 6000 Prozent zuzüglich Börsenumsatz- und Bezugsrechtssteuer anzubieten. In bezug auf die Neuordnung der Feuerversicherung wurde beschlossen, zum weitaus größeren Teil zur Selbstversicherung überzugehen; im übrigen wurden die weiter zu ergreifenden Schritte der Verwaltung überlassen. Sodann wurde der vom Mitgliede des Arbeiterrats Raapke gestellte Antrag auf Schaffung von 5 500 000 M Vorzugsaktien mit 20fachem Stimmrecht zur Beschlußfassung gestellt; dieser Antrag war eine Wiederholung der Beschlußfassung über den Antrag 1 der außerordentlichen Generalversammlung vom 13. März 1923. Die Ansichten über diesen Antrag waren auch wieder geteilt wie in der früher abgehaltenen Generalversammlung, doch war nach den beruhigenden Erklärungen, die die Verwaltung abgab, die Aussprache weit ruhiger. Der Antrag wurde schließlich abgelehnt, da 62 090 Stimmen, also mehr als ein Viertel des vertretenen Aktienkapitals, dagegen stimmten. In den Aufsichtsrat wurde an Stelle des verstorbenen Handelsgerichtsrat Fritz Horkheimer Kaufmann Ernst Rosenthal in Hamburg neu gewählt.

Hannover. Mittelland-Gummiwerke, A.-G. Eine außerordentliche Generalversammlung, in der ein Aktienkapital von 23 604 000 M Stammaktien vertreten war, fand unter dem Vorsitz des Konsuls Herrn Karl Solling in Hannover statt. Zunächst wurde der Vorstand ermächtigt, in Gemeinschaft mit dem Aufsichtsrat nach freiem Ermessen eine Neuregelung der Feuerversicherung vorzunehmen und gegebenenfalls zur teilweisen Selbstversicherung überzugehen. Hierauf wurden verschiedene Satzungsänderungen beschlossen, wobei der Beschluß

hervorgehoben zu werden verdient, daß die Beschlüsse mit drei Viertel-Majorität auf die gesetzlich zwingend vorgeschriebenen Fälle beschränkt werden sollen. Die Verwaltung hob hervor, es solle hierdurch verhindert werden, daß eine starke Minorität Beschlüsse, die im Interesse der Gesellschaft gefaßt werden sollten, gefährden könne und dadurch die Entwicklung des Unternehmens gehindert werde. Von einer solchen Minorität müsse man sich unabhängig machen. Ueber die Lage des Geschäfts äußerte dann die Verwaltung, daß sich über die Zukunft, besonders in Anbetracht der unglaublichen Verhältnisse im Ruhrgebiet, naturgemäß nichts sagen lasse. Die Abschwächung, unter der alle Industrien zu leiden hätten, sei in der letzten Zeit wieder einigermaßen behoben; man habe nichtmehr so darunter zu leiden wie viele andere Industrien. Falls die politischen Verhältnisse nicht zu sehr hindernd in den Weg treten würden, hoffe er später zufriedenstellend berichten zu können.

Harburg. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix Aktiengesellschaft. 40 Millionen Mark neue Stammaktien sind zum Handel und zur Notierung an der Hamburger Börse zugelassen worden.

Mülheim (Ruhr). Mülheimer Treibriemenfabrik G. m. b. H. Die Liquidation ist beendet und die Firma erloschen.

Orlova. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Schlesische Handelsgesellschaft für technische Bedarfsartikel und Baumaterialien, G. m. b. H. in Orlau. Stammkapital: 60 000 tschechosl. Kr. Geschäftsführer sind die Herren Ingenieur Karel Hrstka, Ingenieur Vaclav Mezera, Richard Zingler.

Piesteritz (b. Kl.-Wittenberg, Elbe). Gummi-Werke Elbe A.-G., Piesteritz. Auf der Tagesordnung der Generalversammlung am 7. Juni steht u. a. Beschlußfassung über eine Kapitalserhöhung. Ferner beantragt ein Aktionär den Abschluß einer Interessengemeinschaft.

Radolfzell. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Oskar Vogt G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel und Vertrieb von Gummiwaren aller Art, der Gesundheitspflege dienenden Einrichtungsgegenständen sowie von chemisch-technischen Bedarfswaren für Gewerbe, Landwirtschaft und Industrie. Stammkapital: 1 500 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Oskar Vogt, Friedrich Bosch und Anton Köninger, alle Kaufleute in Radolfzell.

Scheidt (bei Saarbrücken). Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Gummi-Handels-G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Gummiwaren aller Art sowie mit Textilien im großen und kleinen. Stammkapital: 2000 Franken französischer Währung. Geschäftsführer ist Herr Eduard Pillong, Kaufmann in Scheidt.

Stade i. H. Schmidts Gummiwarenfabrik Arthur Schmidt Akt.-Ges., teilt mit, daß beim Straßenrennen Allenstein-Neidenburg mit Schmidts Pneumatik der erste Preis gewonnen wurde.

Wien. Semperit, österr.-amerik. Gummiwerke A.-G. Die Generalversammlung beschloß nach Genehmigung des Geschäftsberichtes die Verteilung einer Dividende von 3000 Kr. als Jahreskupon und von 1500 Kr. als Halbjahrskupon für die ab 1. Juli 1922 dividendenberechtigten Aktien der Emission 1922.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Kassel Kraftfahrzeuge Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb von Automobilen, Motorrädern, Zyklonetten und ähnlichen Kraftfahrzeugen und sonstigen Gegenständen der Mechanik. Grundkapital: 10 000 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Automobilbedarf Groß-Berlin G. m. b. H., Sitz Charlottenburg, Zweigniederlassung Stuttgart, Böblingerstr. 103. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb und Reparaturen von Autobereifungen, anderen Autobestandteilen und Autos. Stammkapital: 1 000 000 M.

Dresden. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Näfa Nähmaschinen- und Fahrrad-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Ein- und Verkauf von Nähmaschinen, Fahrrädern, Automobilen, Motorrädern sowie deren Bestand- und Zubehörteile, von Gegenständen der Kleineisen- und autotechnischen Branche sowie Sportartikeln. Das Stammkapital beträgt 500 000 M. Geschäftsraum: Wettinerstr. 20.

Essen (Ruhr). Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Essener Kraftfahrzeug-Vertrieb G. m. b. H. Lehnhausen & Hoffmann. Gegenstand des Unternehmens ist An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen jeder Art und der Ersatzteile für solche. Die Ausbesserung von Kraftfahrzeugen und die Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen. Das Stammkapital beträgt 650 000 M.

München. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Bayerischer Kraftfahrzeug-Vertrieb G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb von Kraftfahrzeugen samt Zubehörteilen, Betrieb aller mit dem Kraftfahrzeuggeschäft verwandten Industrien und Gewerbe, Beteiligung an gleichen oder ähnlichen Unternehmungen. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftslokal: Angertorstr. 1a.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Gesellschaft für elektrische Unternehmungen. Aus dem Ueberschuß von 352 Millionen Mark (i. V. 17 Mill. M) wird eine Dividende von 100 Prozent auf das erhöhte Aktienkapital (20 Prozent) ausgeschüttet. Wie die Verwaltung im Jahresbericht ausführt, erforderte das Betriebsjahr den Währungsverhältnissen entsprechend erhebliche Mittel für die Erweiterung und den Ausbau der nahe stehenden Gesellschaften. Sie hat sich ohne Inanspruchnahme von Bankkrediten durch Kapitalerhöhungen die notwendigen Geldmittel für Bau und Be-

trieb beschaffen können, und glaubt auch im laufenden Jahre ohne Aufnahme von Schulden auskommen zu können. Sowohl die Betriebsunternehmungen wie die Fabrikationsgesellschaften sind in fortschreitender Entwicklung begriffen. Zu erwähnen ist, daß die Stromabgabe durch die Rheinisch-Westfälische Elektrizitäts-Akt.-Ges. im Geschäftsjahr 1921/1922 961 Millionen Kilowattstunden gegen 749 Millionen Kilowattstunden im Vorjahre betrug. In der Bilanz erscheinen Debitoren mit 1016 Mill. M (i. V. 122 Mill. M), Effekten und Beteiligungen mit 384,8 (159,9) Mill. M, Kreditoren mit 255 (78) Mill. M, während das Inventar auf 1 M abgeschrieben bleibt.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Erich Leidert G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Engros- und Exporthandel mit Installationsmaterial der elektrotechnischen Branche und ähnlichen Artikeln. Stammkapital: 500 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Langenberg & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Ein- und Verkauf von elektrotechnischen Artikeln. Stammkapital: 1 000 000 M.

Frankfurt a. M. Emag Elektrizitäts-A.-G. Die Generalversammlung genehmigte den Dividendenvorschlag von 150 Prozent und die Kapitalerhöhung um 65 auf 110 Mill. M. 44 Mill. M der neuen Aktien werden einem Konsortium unter Führung der Tellus Akt.-Ges. zu 1000 Prozent überlassen, die den Aktionären ein Bezugsrecht von 1 : 1 zu 1100 Prozent einzuräumen hat. Die übrigen 21 Mill. M der neuen Ausgabe gehen an das gleiche Konsortium zum Nennwert und sind im Einverständnis mit der Verwaltung zu begeben. Die neuen Aktien sind ab 1. Januar 1923 dividendenberechtigt. Das Stimmrecht der bestehenden 1 Mill. M Vorzugsaktien wurde für die drei steuerfreien Fälle vom 12fachen auf das 20fache erhöht. Die Bezüge des Aufsichtsrates wurden auf jährlich 150 Goldmark pro Kopf, für den Vorsitzenden auf das Doppelte und für den stellvertretenden Vorsitzenden auf die Hälfte davon festgesetzt. Dem Aufsichtsrat hinzugewählt wurde Direktor S. Bacherer von der Dresdner Bank, Frankfurt a. M., Otto Hirsch von der Bankfirma Hirsch & Co., Frankfurt a. M. und Heinrich Rosenthal von S. Schönberger & Co, Berlin.

Jubiläen.

Hannover-Hainholz. Bei der Firma Max Müller, Maschinen- und Formenfabrik, war am 15. d. M. der Graveur, Hilfsmeister Herr Max Barkow, Engelbostelerdamm 86a, 25 Jahre ununterbrochen tätig. Aus diesem Anlaß wurden dem Jubilar von seiten der Firma und Kollegen zahlreiche Ehrungen zuteil.

Briefliche Auskünfte auf Anfragen irgend welcher Art können nur erteilt werden, wenn der Fragesteller Rückporto beifügt. Die hohen Portokosten bedingen dies.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Chemiebüchlein. Ein Jahrbuch der Chemie. Herausgegeben von Professor Dr. K. H. Bauer. 2. Jahrgang 1923. Franckh'sche Verlagshandlung Stuttgart. Preis Ende Februar 2400 M.

Dem 1. Jahrgang 1922 des „Chemiebüchlein", welches Aufsätze über allgemeine anorganische und organische Chemie, über Katalyse, Stickstoffgewinnung aus der Luft, Farb-und Faserstoffe, vom Aufbau der Materie, aus der Feder namhafter Forscher enthielt, ist der zweite Jahrgang 1923 gefolgt, dessen Inhalt ebenfalls eine Reihe interessanter Abhandlungen über neuzeitliche Forschungen und deren Ergebnisse bietet. Zuerst behandelt Dr. P. Wolski die „Kolloidchemie in ihrer Bedeutung für biologische Probleme" unter Berücksichtigung der Charakteristik dieser jungen Wissenschaft. Es folgt ein Artikel von Dr. G. Schmitt über „Die Zerkleinerung von festen Stoffen in Flüssigkeiten auf mechanischem Wege vermittels der Kolloidmühle", welcher an einigen Abbildungen die Wirkung dieser Mühle von Plauson auf Ruß und Schwefel veranschaulicht. Im Artikel „über Kohlensäuredüngung von Pflanzen" von Dr. E. Reinau werden die Ergebnisse von Kulturversuchen unter Kohlensäuredüngung (flüssige Kohlensäure, Gärkellerluft usw.) eingehend besprochen und an Abbildungen die erzielten Erfolge gezeigt. „Aus der Chemie der Fette und Oele" betitelt sich ein weiterer Beitrag von Dr. K. H. Bauer, in dem unter anderem auch näher auf das Härten der Oele und auf die Synthese der Fette eingegangen wird. Mitteilungen über „Kunstharz" und „über den jetzigen Stand der Vitaminforschung" (Dr. O. Mezger) beschließen die Reihe der umfangreichen Veröffentlichung des zweiten Jahrganges des „Chemiebüchleins". Als Anhang finden sich in „kleine Mitteilungen" Referate über eine Reihe technische Neuerungen und neuzeitliche Produkte, z. B. aus der Sprengstofftechnik, der deutschen Feinkeramik, über Dekalin, Hexalin, über saure Geschmackempfindungen, Parasitenbekämpfungsmittel, Ozondarstellung, über die Sojabohne, welche als willkommene Gabe bezeichnet werden müssen. Das „Chemiebüchlein" will dem Leser die Fortschritte der Chemie in leichtfaßlicher Form übermitteln, die Jahrgänge werden eine Sammlung bedeutungsvoller Aufsätze, einen Schatz chemischer Forschungen bilden, welcher auch dem Fachmann willkommen sein dürfte. Die Ausstattung des Büchleins ist sehr gut sowohl im Papier als im Druck.

(f) R. M.

Kautschuk und Guttapercha. Eine Darstellung der Eigenschaften und der Verarbeitung des Kautschuks und der Guttapercha auf fabrikmäßigem Wege, der Fabrikation des Weich- und Hartgummis, der Kautschuk- und Guttapercha-Kompositionen, der wasserdichten Stoffe, elastischen Gewebe usw. Von Raimund Hoffer. Vierte, neu bearbeitete Auflage. Mit 32 Abbildungen. Wien und Leipzig. A. Hartlebens Verlag. 1922. (Chemisch-technische Bibliothek, Band 52).

Die Anordnung des Buchtextes ist im großen und ganzen dieselbe geblieben, wie in den früheren Auflagen. Es werden beschrieben: Vor-

kommen und Gewinnung, Handelssorten, Eigenschaften des Kautschuks, dessen Vorbereitung und Verarbeitung zu Weichgummi, die dazu notwendigen Vorrichtungen, insbesondere die Vulkanisatoren und die Kaltvulkanisation. Weitere Kapitel handeln von den Zusätzen, der Herstellung des Hartkautschuks, der Fabrikation der Kautschukkompositionen, der Kautschuklacke und Isoliermassen. Daran schließen sich Mitteilungen über Guttapercha, deren Eigenschaften, Reinigung, Vulkanisieren, Bleichen, sowie über Balata. In den darauf folgenden Abschnitten werden Einzeltechniken beschrieben, so Herstellung von Platten, Tauchartikeln, Fäden, Röhren, Hohlkörpern, Schwämmen, Schuhwerk, Stempeln, wasserdichten Geweben usw. Kurze Bemerkungen über Regenerierung von Altgummi, Celluloid- und Cellonverbindungen, Regenerate, synthetischen Kautschuk, sowie über Analyse des Kautschuks und der Guttapercha, nebst einem Sachregister beschließen das Buch. Von einer Neubearbeitung ist wenig zu spüren. Einzelne Kapitel haben wohl Ergänzungen erhalten, welche einige der bis etwa vor dem Kriege in der Kautschukindustrie und verwandten Zweigen eingeführten Neuerungen, sowie (spärlich) die wissenschaftlichen Ergebnisse der Kautschukforschungen usw. berücksichtigen, sonst ist aber von einer Sichtung des Inhalts, von Ausmerzen längst verschwundener, veralteter Ansichten und Verfahren leider nichts zu bemerken. Das Buch führt als Ballast eine Menge „olle Kamellen" im Text mit sich, welche völlig überflüssig sind und wohl lediglich als „Seitenfüller" dienen. Diese Mängel an neuzeitlicher Bearbeitung des Textes können die hier und da eingefügten Mitteilungen über eine Anzahl „Neuerungen" (auch nur bis etwa zum Jahre 1910 reichend) nicht wettmachen, und den Referenten nicht dazu veranlassen, sein Urteil dahin abzugeben, daß die „Neubearbeitung" des Buches „Kautschuk und Guttapercha" von Raimund Hoffer dem jetzigen Stande der Kautschukindustrie usw. entspricht. R. M.

Arbeitsnachweisgesetz. Gemeinverständlich erläutert von Dr. jur. et phil. Berger und W. Donau. Verlag von J. H. W. Dietz Nachfolger G. m. b. H., Berlin 1922. 159 Seiten. Grundzahl 3,25.

Die vorliegende Schrift ist ein sehr brauchbares Hilfsmittel bei der Anwendung des Arbeitsnachweisgesetzes. Es sind hier alle Verordnungen beigefügt und berücksichtigt worden, die für die Arbeitsämter, ihre Verwaltungsausschüsse und für alle sonstigen Beteiligten von besonderem Interesse sind. In der Einleitung wird ein kurzer Ueberblick über die geschichtliche Entwicklung des Arbeitsnachweiswesens in Deutschland gegeben und die dabei mannigfach aufgetretenen Bestrebungen zu einer gesetzlichen Regelung hervorgehoben. Der sich daran anschließende Kommentar ist sehr gemeinverständlich geschrieben und bietet in seiner Ausführlichkeit und großen Sachkunde mit das Beste, was bis jetzt auf diesem Gebiete geleistet worden ist. (flp) —i—

Das Zwangsanleihegesetz vom 20. Juli 1922. Erläutert von Dr. jur. et rer. pol. Brönner, Steuersyndikus führender Industrie- und Handelsverbände. (Elsners Betriebsbücherei 22. Band). Berlin. Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H. 1922. Grundzahl 3,— zu multiplizieren mit dem jeweiligen Teuerungsschlüssel.

Das Zwangsanleihegesetz verweist in seinen wesentlichen Bestimmungen auf das Vermögenssteuergesetz vom 8. April 1922, das, von demselben Verfasser kommentiert, gleichfalls im Verlage von Otto Elsner, Berlin, erschienen ist. Die angezogenen Paragraphen und die hierzu notwendigen wichtigsten Erläuterungen sind in dem vorliegenden Buche abgedruckt, das somit ein geschlossenes Ganzes darstellt. Klare Sprache und ein übersichtliches Sachregister zeichnen das Buch aus. (flpstrst)

Der deutsche Arbeiter und der Ruhreinfall. Von Nikolaus Osterroth, M. d. L. Verlag für Politik und Wirtschaft. Berlin 1923. 48 Seiten. Grundzahl 1 × Schlüsselzahl des Börsenvereins.

Die Broschüre ist ein Bekenntnis zum Abwehrkampf bis zum äußersten, eine unzweideutige Erklärung dahin, daß eine Verständigung ohne Räumung des Ruhrgebietes nicht möglich ist. Angesichts der sehr engen Verbindung des Verfassers mit dem großen Bergarbeiterverband bedeutet sie die Antwort des weit überwiegenden Teiles der Bergarbeiterschaft, auf die Bemühungen der Franzosen in diesen Abwehrkampf eine Bresche zu schlagen. (f)

Die Einkommensteuer vom Arbeitslohn. Ergänzungsband zu Wassermann — Lang — Kennerknecht — Pissel. Das Reichseinkommensteuergesetz, erläutert von Oberregierungsrat Dr. L. Pissel. Nachtrag: Gesetz vom 23. Dezember 1922 zur Aenderung des Einkommensteuergesetzes. Verlag von D. Schweitzer (Arthur Sellier) München 1923. 50 Seiten. Grundzahl 0,80 × Schlüsselzahl des Börsenvereins. (l)

Geldentwertung und Unternehmung. Drei Vorträge. Heft 1 der betriebs- und finanzwirtschaftlichen Forschungen. Herausgegeben von Prof. Dr. F. Schmidt. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1923. 68 Seiten. Grundzahl 1,20 M (Schlüsselzahl des Börsenvereins).

In der vorliegenden Schrift sind die auf der Verbandstagung des Verbandes Deutscher Bücherrevisoren gehaltenen Vorträge über den Einfluß der Geldentwertung auf die Unternehmung abgedruckt worden. Der bekannte Frankfurter Privatwirtschaftler, Prof. Dr. Schmidt, untersucht vom betriebs- und gesamtwirtschaftlichen Standpunkt aus die Einflüsse der Geldentwertung auf die Bilanz. Justizrat Dr. Fischer behandelt das Thema Geldentwertung und Privatrecht und Senatspräsident Dr. Strutz untersucht in seinem Vortrag Geldentwertung und Steuerrecht die Frage, wie weit bisher in der Steuergesetzgebung auf die Auswirkungen der Geldentwertung auf die Unternehmungen Rücksicht genommen worden ist.

Im Zeichen des Währungselends. Von Fritz Naphtali. Das Wirtschaftsjahr 1922 und seine Lehren. Frankfurter Societäts-Druckerei G. m. b. H., Abt. Buchverlag, Frankfurt a. M. Grundzahl 1 × Schlüsselzahl des Börsenvereins.

In der Form eines Jahresrückblicks wird in dieser Arbeit eine gemeinverständliche und doch gründliche Analyse der deutschen Wirtschaft der Gegenwart gegeben. Die Auswirkungen der Währungsnöte werden auf den verschiedensten Gebieten — Preisstellung, Kapitalanlage, Banken, Börse, Industrie u. a. m. — verfolgt. Aus den gewonnenen Erkenntnissen werden die währungspolitischen, wirtschaftspolitischen und privatwirtschaftlichen Lehren gezogen und Forderungen für die künftige Einstellung von Politik und Wirtschaft abgeleitet.





Vermischtes.

Internationale Automobilschau Genf 1923. Die in der Zeit vom 16. bis 25. März 1923 in Genf durchgeführte Automobilausstellung war dadurch bemerkenswert, daß die schweizerische Industrie fast gar nicht vertreten war. Soweit sich übersehen ließ, waren die meisten Aussteller von dem Verlauf und dem Ergebnis der Veranstaltung durchaus befriedigt. Interessierten Firmen stehen ein ausführlicher Bericht über die Veranstaltung sowie über die Absatzmöglichkeit von Automobilen in der Schweiz und zahlreiche Drucksachen und Zeitungsausschnitte in der Geschäftsstelle des Ausstellungs- und Messe-Amt der Deutschen Industrie, Berlin W 9, Potsdamer Str. 20, gern zur Verfügung.

Die Ferienheime für Handel und Industrie (Deutsche Gesellschaft für Kaufmanns-Erholungsheime) haben, wie wir aus dem uns vorliegenden Geschäftsbericht sehen, im vergangenen Jahre ihre gemeinnützige Tätigkeit in steigendem Maße fortgesetzt. Die Zahl ihrer Heime ist von 21 auf 25 mit rund 3100 Gastbetten gestiegen. Neu erworben und in Betrieb genommen wurden Heime in Bärenburg-Kipsdorf (Sächs. Erzgebirge), Georgenthal (Thüringen), Waren am Müritzsee (Mecklenburg) und in Bad Kleinen am Schweriner See (Mecklenburg). Kurz vor Jahresschluß wurde noch das Rudolf-Sophien-Stift bei Wildpark nahe Stuttgart durch Pachtung in den Dienst der Gesellschaft gestellt. Die Gästezahl ist auf 26 205 Personen gestiegen, von denen 47,6 Prozent männlichen und 52,4 Prozent weiblichen Geschlechts waren. Sehr gute Erfolge hatte die Gesellschaft mit dem Winterbetrieb von drei Gebirgsheimen. Der Verpflegungssatz konnte dank günstiger Einkäufe während des ganzen Jahres niedrig gehalten werden. Er stieg von 46 M im Mai auf nur 150 M im Oktober, wobei eine ausreichende Verpflegung gewährt wurde, bei der auch der Aufschnitt zum Frühstück nicht fehlte. In steigendem Maße wurden die Heime auch von Ingenieuren, Chemikern und sonstigen technischen Angestellten aufgesucht. Das Stiftungskapital ist auf 163 Millionen Mark angewachsen. Durch Anschluß an die Gesellschaft hat der deutsche Kaufmann und der deutsche Industrielle mit geringen Opfern die Möglichkeit, seinen Mitarbeitern alljährlich Gelegenheit zu geben, in frischer Luft, Licht und Sonne Körper und Geist gesund zu baden. Auskunft erteilt die Hauptgeschäftsstelle der Gesellschaft in Wiesbaden, Wilhelmstr. 1. (f)

Briefkasten.

K. W. in B. Ein Verfahren zum Imprägnieren von Pappdichtungen besitzen wir nicht. Es handelt sich dabei um Fabrikationsgeheimnisse der in Frage kommenden Hersteller. Schriftliche Antwort konnte nicht erfolgen, da Sie kein Rückporto einsandten.

Neue Patente.

Verfahren zur Formgebung von Vollreifen. D. R. P. Nr. 364 005 vom 17. März 1922 für Max Müller, Maschinen- und Formenfabrik, Hannover-Hainholz (veröff. am 16. November 1922). Dem neuen Verfahren liegt der Aufbau eines Reifens aus einem aufzuwickelnden Streifen zugrunde. Der Streifen soll im Augenblick des Auflaufens auf den Ring schon diejenige Breite besitzen, welche ihm entsprechend seiner Lage im Querschnitt des entstehenden Reifens zukommt. Dadurch entsteht der gewünschte Querschnitt des Reifens gleichzeitig mit dem Aufwickeln des Streifens, es ist kein besonderer Arbeitsgang (Drehbank usw.) erforderlich. Beistehende

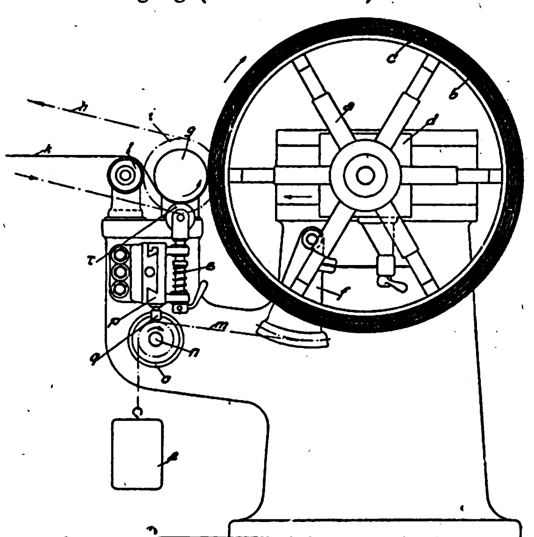
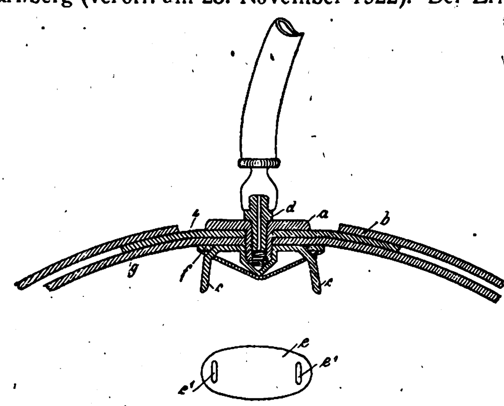


Abbildung zeigt eine Ausführungsform der Maschine, mit welcher ein Kautschukvollreifen nach dem Verfahren hergestellt wird. Auf dem Sechsbackenfutter a ist das mit Hartkautschukschicht b versehene Stahlband c aufgespannt, welches die Grundlage des Reifens bildet. Das Futter a sitzt drehbar am Schlitten d, der durch Gewicht e unter Uebertragung von Hebel f in Pfeilrichtung verschoben wird, so daß der entstehende Reifen fest gegen Walze g gepreßt wird. Walze g erhält Antrieb durch Kette h und Kettenrad i. Der kalandrierte Kautschukstreifen k läuft über die Walze l um Walze g auf das Stahlband c auf, welches den Streifen aufwickelt. Hierdurch wird c etwa um die Dicke des auflaufenden Streifens k von Walze g abgedrängt, so daß sich Schlitten g der Pfeilrichtung entgegen bewegt, welche Bewegung durch Hebel f vergrößert und auf Kette m über-

tragen wird, die die Welle n in Pfeilrichtung bewegt. Schablonentrommel o, mit Welle n fest verbunden, ist an den Rändern entsprechend dem Profil des zu fertigenden Reifens ausgebildet. Auf den Rändern rollen mittels Federkraft am Schlitten p befestigte Röllchen g. Die Schlitten p tragen Kreismesser r, welche durch Federn s gegen Walze g gedrückt werden, so daß der Kautschukstreifen auf den Abstand der voneinander entfernten Messer r beschnitten wird. Durch die Drehung der Schablonentrommel o wird dieser Abstand verändert und stets demjenigen zwischen den Röllchen q angepaßt; durch eine entsprechende Ausbildung der Ränder der Schablonentrommel o ermöglicht es sich, einen Vollreifen mit vorbestimmtem Querschnitt in einem Arbeitsgang herzustellen. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Formgebung von Vollreifen bestimmten Querschnittes, dadurch gekennzeichnet, daß der bei der Herstellung des Reifens in bekannter Weise auf einen Stahlring oder eine andere ringförmige Unterlage aufzuwickelnde Streifen während des Wickelvorganges vor seinem Auflaufen auf den Ring durch eine selbsttätig wirkende Vorrichtung derart in seiner Breite geregelt wird, daß letztere immer der Breite des jeweilig gewünschten Reifenquerschnittes entspricht. 2. Maschine zur Ausübung dieses Verfahrens, dadurch gekennzeichnet, daß unterhalb des aufzuwickelnden Streifens ein am Schlitten befestigtes Messerpaar r angeordnet ist, das durch eine von der Stärke des aufgewickelten Streifens in ihrer Bewegung abhängige Schablone o eingestellt wird.

Luftblasenventil für Sportbälle mit Dichtung durch eine Gummimembrane. D. R. P. Nr. 364 295 vom 21. November 1920 für Gutkind & Einstein, Nürnberg (veröff. am 23. November 1922). Der Erfindungsgegenstand ist auf beistehender Abbildung im Achsialschnitt durch das Ventil und einen Teil von Hülle und Blase dargestellt. Das Ventil besteht aus zwei Scheiben a und f, die untere f hat eine zentrale Bohrung mit Muttergewinde und zwei Ansätze c zur Aufnahme des Gummibandes mit zwei Schlitzer, welches sich über die zentrale Bohrung legt. Die obere Scheibe a ist mit zentralem, in das Muttergewinde passenden Gewindezapfen und einer achsialen, auch Muttergewinde tragenden Bohrung ausgestattet. Die Luftblase g ist zwischen a und f eingeklemmt. Zwischen Blase g und Ventilscheibe a liegt noch die Lederscheibe i, deren Durchmesser größer als der der Ventilscheiben ist. Bei schlaffer Blase kann die elastische Scheibe i gebogen und nebst Blase und Ventil durch das Loch der Hülle geführt werden. Man schraubt dann in die mit Muttergewinde ausgestattete Bohrung der Scheibe a einen Stutzen d ein und setzt auf diesen die Luftpumpe. Beim Aufpumpen der Blase legt sich Scheibe i gegen die Innenwandung der Fußballhülle. Patentanspruch: Luftblasenventil für Sportbälle mit Dichtung durch eine Gummimembrane, dadurch gekennzeichnet, daß der an sich im wesentlichen bekannte, in die Blase hineinragende mit einer zentralen Bohrung für den Lufteintritt versehene Ventilkörper zwei einander diametral gegenüberliegende Ansätze besitzt, die zum Festhalten des Ventils bei der Montage dienen und gleichzeitig das bekannte, sich dichtend gegen die Luftzutrittsöffnung des Ventilkörpers legende Gummiband tragen.



Oesterreichische Patentaufgebote.

Verfahren zur Herstellung von Dauerglanz auf aus Gummi geformte Erzeugnisse. Angem. 11. November 1921 (A 6104—21) für L. Minton, Manchester (veröff. 15. März 1923). Die Formen für die zu formenden Gummiwaren werden mit einer klebenden Schicht bestrichen, auf welche durch Aufstäuben oder Vermischen gepulverter Glimmer vor dem Vulkanisieren des Erzeugnisses aufgebracht wird.

Verfahren zur Herstellung selbstklebender Einlagen für Radreifen-Luftschläuche, die vor dem Vulkanisieren in den Luftschlauch eingebracht werden und nicht vulkanisierbaren Kautschuk enthalten. Angem. 30. Mai 1922 (A 2671—22) für Ross Crombie und J. Beveridge, Edinburgh (veröff. 15. März 1923). Der Kautschuk wird bis zur bildsamen Konsistenz in einer Warmknetmaschine bei einer zum Schmelzen oder Verbrennen desselben nicht ausreichenden Temperatur durch $2\frac{1}{2}$ bis 3 Stunden geknetet.

Verfahren und Maschine zur Herstellung von Radreifenmänteln. Angem. 20. April 1921 (A 2499—21) für The Tyre Machinary Syndicate Ltd., London (veröff. 15. März 1923). Um zwei ununterbrochen parallel zueinander fortbewegte Randfäden werden Zwischenfäden oder Bänder gewickelt und dadurch zickzackförmig gelegt und dieses Gebilde wird nach Maßgabe seiner Herstellung in die Form eines Radreifenmantels gewickelt.

Gummihohlreifen für Kraftfahrzeuge. Angem. 27. Juni 1921 (A 3755—21) für A. Witzel, Ludwigsburg i. Württb. (veröff. 15. März 1923). Der Reifenhohlraum ist mit gewölbeartigen Querrippen beliebiger Richtung besetzt, die sich gegen den unteren, wenig elastischen Teil des sonst wie üblich elastischen Reifens abstützen, wobei nur ein geringerer Teil des Rippenhohlraumes im elastischen Teil, der größte Teil aber im unelastischen Teil liegt.

Ausländische Patente.

Kautschukmasse. Engl. Pat. Nr. 192 057. vom 8. Januar 1923 für Naamlooze Vennootschap Vereenigde Nederlandsche Rubberfabrieken, Doorwerth, Holland (veröff. 14. März 1923). Ein Gemisch aus Altgewebeteilen und Fäden mit einem vulkanisierbaren Bindemittel, z. B. Roh- oder regenerierter Kautschuk, oxydierter Kautschuk, Faktis bzw. Mischungen von Altkautschuk mit Teer, Harzöl oder Fischöl, werden hoher Pressung unterworfen. Die Gewebeteile können aus alten Kautschukreifen stammen, deren Kautschuk regeneriert wird und als Bindemittel für die Masse dient. Die Masse soll für Formartikel, Kautschuksohlen, Matten u. dgl. Verwendung finden.

Masse zur Anfertigung von Sohlen für Gummischuhwerk. Engl. Pat. Nr. 191 803 vom 14. Oktober 1921 für R. Russell, Rhodes, Lancashire (veröff. 7. März 1923). Die Masse besteht aus einer Weichpackung von verfilzten oder zusammengedrückten Fasern mit einem Ueberzug von Kautschukmasse, welcher aufvulkanisiert wird. Zur Herstellung der Sohlenmasse legt man Schichten von Rohkautschuk oder von Kautschukgemisch in eine Metallform bzw. auf eine geriefelte Platte, welche eine Höhlung für den Absatz und Randleisten hat. Auf diese Kautschuklage kommt eine Schicht aus Tierfasern, welche mit Leim getränkt wurde, oder eine Schicht aus Baumwolle bzw. anderer Pflanzenfaser, mit Kautschuk behandelt. Das Ganze wird hydraulisch o. dgl. gepreßt und unter Dampfdruck vulkanisiert. Man kann auch als Material aus der Radreifenfabrikation stammende Gewebeabfälle benutzen, welche maschinell zerkleinert, mit Kautschuk imprägniert, mit Schwefel gemischt und zu Platten ausgewalzt werden. Außer zur Fabrikation von Sohlen für Gummischuhwerk kann die Masse noch für Herstellung von Bodenbelägen, Matten u. dgl. Verwendung finden.

Verfahren zur Gewinnung von Guttapercha. Engl. Pat. Nr. 191 839 vom 21. Oktober 1921 für S. Smith, London (veröff. 14. März 1923). Man überträgt blattfressende Insekten o. dgl. auf die Blätter der Guttaperchabäume, sammelt die ausgeschiedenen Exkremente der Tierchen, wäscht aus und erhält Guttapercha, welche durch den Tierleib unverändert hindurch gegangen ist.

Vorrichtung zum Vulkanisieren von Kautschuk. Engl. Pat. Nr. 191 903 vom 23. November 1921 für M. Matthew, Edinburgh (veröff. 14. März 1923). Nach dem Verfahren werden Kautschukstreifen vulkanisiert durch Ueberleiten über eine geheizte Drehrolle unter abwechselndem, sich schnell erneuerndem Druck, welcher durch auf einen Rahmen angeordnete Walzen, die sich schnell drehen, ausgeübt wird.

Herstellung imprägnierter Bänder. Engl. Pat. Nr. 191 980 vom 28. Februar 1922 für T. Early, London (veröff. 14. März 1923). Baumwollenbänder werden durchtränkt mit einem Gemisch aus Oliven-, Lein- o. dgl. Oel, Kautschuklösung und Guttaperchalösung etwa im Verhältnis von 9 Prozent Oel, 56 Prozent Oelfarbe, 25 Prozent Kautschuklösung, 10 Prozent Guttapercha.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

21c. 2. B. 99 792. Dr. Erich Baum, Solln II b. München. Schlackenwolle in Faser-, Band- oder Gespinstform zum Isolieren elektrischer, stromführender Teile. 21. Mai 1921.

30d. 2. K. 82 553. Emmerich Kovacs, Budapest; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Künstliche Hand. 30. Juni 1922.

30d. 26. M. 76 287. Friedrich Maier, Elizabeth, New Jersey, V. St. v. Amerika; Vertr.: Dr. F. Warschauer, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Augenspülvorrichtung. 4. Januar 1922.

30k. 3. E. 26 811. Albert Erbe, Dresden-A., Lindengasse 18. Spritze. 29. Juni 1921.

30k. 3. E. 28 000. Albert Erbe, Dresden-A., Lindengasse 18. Injektionsspritze. 29. Juni 1921.

30k. 5. L. 56 613. Otto Kurt Lakus, Boxhagener Straße 10 und Georg Reinsch, Falckensteinstraße 7, Berlin. Irrigator. 20. Oktober 1922.

30k. 5. H. 91 574. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Straße 17. Irrigator mit verstellbarem Halter. 27. Okt. 1922.

30k. 9. B. 104 861. Louis Blanc, Lausanne, Schweiz; Vertr.: M. Abrahamson, Pat.-Anw., Berlin SW 47. Zerstäuber. 16. Mai 1922. Schweiz, 25. Mai 1921.

39a. 9. F. 46 166. Farrel Foundry & Machine Company, Ansonia, V. St. v. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Maschine zum Kneten von Gummi und anderen plastischen Stoffen. 31. Januar 1920. V. St. v. Amerika, 13. Januar 1919.

39a. 10. R. 56 263. Radium Gummiwerke, G. m. b. H., Köln-Dellbrück. Verfahren zur Herstellung farbig gemusterter dünner Gummiplatten. 3. Juli 1922.

39b. 1. D. 37 527. The Dunlop Rubber Company, Limited, London; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Verbesserung der Eigenschaften von Rohkautschuk. 30. April 1920. Großbritannien, 22. Mai 1919.

30b. 20. G. 52 652. Josef Grünberg, Berlin, Kurfürstenstraße 124. Speichelsauger mit abnehmbarem Saugkopf und in der Achsenrichtung des letzteren verlängerten Saugöffnungen. 18. Dezember 1920.

63e. 10. H. 81 708. Ernest Hopkinson, New York, V. St. v. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Reifenkörpern. 9. Juli 1920. V. St. v. Amerika, 19. Februar 1918.

63e. 10. H. 90 473. The Hartford Rubber Works Company, Hartford, Connecticut, V. St. v. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zum Aufbringen eines Reifenkörpers auf einen Verschlußring. 12. Juli 1922.

63e. 20. Sch. 59 333. Rupert Schmid, Bayerstraße 57 und Josef Schretter, Karolinenplatz 5, München. Gummiloses Ventil für Preßluftbereifung. 13. September 1920.









64a. 17. K. 63 024. Carl Kadlec, Wien; Vertr.: Eugen Dicke, Godesberg. Flaschenverschluß mit Gummistöpsel. 4. August 1922.
71a. 19. D. 40 851. Heinrich Dresing, Bad Oeynhausen. Gummisohle. 3. Dezember 1921.
71a. 19. D. 41 395. Heinrich Dresing, Bad Oeynhausen, Karlstraße 1. Gummisohle. 3. Dezember 1921.
77f. 21. H. 90 860. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin, Leipziger Straße 119/120. Aufblasbare Gummifigur. 16. August 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem Klasse. bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

30d. 17. 377 617. Dr. Heinrich Fischer, Karlsbad, Tschechoslowakei; Vertr.: Max F. Schmidt, Charlottenburg, Württemberg-Allee 26/27. Pessar. 19. Mai 1922. F. 51 820.
30k. 5. 377 538. Max Becker und Christo Georgieff, Berlin, Dresdener Straße 71. Irrigatorgefäß mit doppelter Wandung; Zusatz zum Patent Nr. 351 972. 27. August 1922. B. 106 296.
30k. 12. 376 964. Fritz Ernst Curty, Zürich, Schweiz; Vertr.: E. Lamberts, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Inhalationsapparat. 13. März 1921. E. 26 378. Schweiz, 20. Oktober 1920.
30k. 12. 377 539. Friedrich Doppler, Iggelheim, Pfalz. Inhalator. 24. April 1921. D. 40 857.
39a. 20. 376 966. Firma Fritz Claußner, Nürnberg. Kammschneidemaschine. 28. Oktober 1921. C. 31 259.
39b. 8. 376 967. Plauson's Forschungsinstitut, G. m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Herstellung einer plastischen Masse aus Blut, Haemoglobin oder ähnlichen Eiweißsubstanzen und von Gegenständen derselben. 23. September 1920. T. 24 445.
47d. 8. 377 432. Franz Bode, Erfurt, Johannisstraße 41. Ledergelenkriemen. 5. März 1922. B. 103 847.
47f. 5. 377 434. Petro-Flex Tubing Company Ltd., Watford, Herdfordshire, Engl.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Packungsschnur aus Asbest, Baumwolle oder dergl. für biegsame Metallrohre. 18. Mai 1922. P. 44 239. England, 24. Mai 1921.
47f. 24. 377 632. Crane Packing Company, Chicago, V. St. v. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. Benjamin, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Metallpackung und Verfahren zu ihrer Herstellung. 9. Juli 1920. P. 40 235. V. St. v. Amerika 1. Februar 1915.
47h. 9. 377 436. Ernst Held, Heimiswil, Bern, Schweiz; Vertr.: Fritz Kunze, Berlin-Steglitz, Schützenstraße 41. Treibriemenandrückvorrichtung. 12. Juli 1922. H. 90 447. Schweiz, 19. Juli 1921.
63e. 2. 376 990. George Arthur Howard Robbind, Delamore, Kedron, Brisbane und Ferdinand Eric Einsiedel, New Farm, Brisbane, Austral.; Vertr.: C. v. Ossowski, Pat.-Anw., Berlin W 9. Herstellung von elasischen Einlagen. 3. November 1921. R. 54 306.
63e. 17. 377 261. Johannis van Steenis, Maaßluis, Holland; Vertr.: Dr.-Ing. Monasch, Pat.-Anw., Leipzig. Werkzeug zum Auflegen von Gummimänteln auf Felgen von Automobilen, Fahrrädern und anderen Fahrzeugen. 13. Juli 1920. St. 33 408. Holland, 27. September 1919 und 20. Februar 1920.
63e. 20. 377 086. A. Schrader's Son Incorporated, Brooklyn, V. St. A.; Vertr.: R. Heering, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Kappe für Luftreifenventile. 22. Juni 1921. Sch. 62 107. V. St. v. Amerika, 3. April 1920.
71a. 17. 376 995. Bruno Koch, Meuselbach, Thür. Wald. Sportschuhwerk. 6. Juli 1922. K. 82 596.

Aenderung in der Person des Inhabers.

39a. 362 410. Kölnische Gummifädenfabrik Akt.-Ges. vorm. Ferd. Kohlstadt & Co., Köln-Deutz.

Klasse Gebrauchsmuster-Eintragungen.

8d. 844 674. Georg Bornschier, Hannover-Döhren, Suthwiesenstr. 15. Wringmaschinenhohlwelle. 23. März 1923. B. 102 221.
21c. 844 710. W. T. Glover & Co., Limited, Manchester, England; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Vorrichtung zur Isolierung elektrischer Kabel. 12. Februar 1923. C. 16 131.
21c. 844 970. Fulguritwerke Seelze und Eichriede in Luthe bei Hannover, Adolf Oesterheld, Eichriede b. Wunstorf. Elektrischer Isolationskörper. 21. Februar 1923. F. 45 831.
30d. 844 642. Vereinigte Gummiband-Webereien Tillmanns, Schniewind & Schmidt, Elberfeld. Gummi-elastische Wickelgamasche als Ersatz für Krampfaderstrümpfe und als Kniescheiben-, Waden-, Fuß- und Handgelenkschützer. 29. März 1923. V. 18 486.
30d. 844 835. Dr. Karl Fischer, Stuttgart, Gartenstraße 17. Ballenpolster. 27. März 1923. F. 46 036.
30g. 844 412. Hermann Wiedenhaupt, Zetzin, Kr. Dramburg, Post Wusterwitz. Sauger für Kinderflaschen. 13. Februar 1923. W. 64 037.
30g. 844 946. Curt Winkler, Dresden, Wächterstraße 48. Schutzhülle für Flaschen, besonders Kindersaugflaschen. 31. März 1923. W. 64353.
30k. 844 899. Firma Paul Walb, Nürnberg. Spülgerät zur Gesundheitspflege. 31. März 1923. W. 64 340.
30k. 845 530. Weinlich & Co., Berlin. Flüssigkeitszerstäuber. 23. März 1923. W. 64 282.
35d. 844 497. G. Hoffmann & Co., Düsseldorf. Schlauchverbindungsstück für hydraulische Druckleitungen. 29. März 1923. H. 96 517.
39a. 845 534. R. & A. Kriegl, Wien; Vertr.: L. Max Wohlgemuth, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Heizkörper für elektrisch geheizte Dampfvulkanisiervorrichtungen. 3. April 1923. K. 93 976.
47d. 844 822. Wilhelm Schmidtseifer, Düsseldorf, Neanderstraße 1a. Gedrehter Ledertreibriemen mit Einlage. 17. Februar 1923. Sch. 76 741.
47d. 845 217. R. P. Häcker, G. m. b. H., Dresden-Blasewitz. Treibriemenverbindung. 26. März 1923. H. 96 448.
47d. 845 350. Rheinische Maschinenleder- und Riemenfabrik von A. Cahen-Leudesdorff & Co., Akt.-Ges., Köln-Mülheim. Gelenkverbinder. 14. April 1923. R. 58 063.
63c. 844 545. Carl Kästner, Akt.-Ges., Leipzig. Befestigung des Pumpenschlauches im Griffe von Pneumatikluftpumpen mit Hilfe eines am Nippel des Pumpenschlauches angebrachten, tonnenförmig aufgebauchten geschlitzten, federnden Ringes. 29. März 1923. K. 93 835.
63c. 844 764. Carl Becker, Rölsdorf b. Düren, Rhld. Laufmantel für Fahrräder und dergleichen. 11. Januar 1923. B. 101 405.
63d. 844 912. Hermann Wiedenhaupt, Vorwerk Zetzin b. Wusterwitz (Pommern). Einrichtung zum raschen Auflegen und Abnehmen der Pneumatik bei Automobilrädern. 21. Februar 1923. W. 64 067.
63e. 845 264. Fernando Barcena de Andres, Vigo, Spanien; Vertr.: Dr. O. Arendt, Pat.-Anw., Berlin W 50. Luftbereifung. 8. Februar 1923. B. 101 692.
71a. 844 518. Georg Lachner, Immenstadt. Wasserdichter Stiefel 2. März 1923. L. 51 417.



Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 12. Mai 1923.

Zwangsweise Liquidationen in London und starke Blankoabgaben der New Yorker Spekulation haben zu einem scharfen Preisrückgang geführt, und Standards bis auf 13½ d gedrückt; infolge von Deckungskäufen zeigt der Markt am Schluß der Woche eine leichte Erholung, doch ist die weitere Gestaltung des Marktes noch recht unsicher. Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 2 d	
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2 d	
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh ½ d	bis 1 sh 1½ d
Reine braune Crepe	1 sh 1½ d	„ 1 sh 2 d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1¼ d	„ 1 sh 1½ d
Dunkle Crepe	1 sh 1 d	„ 1 sh 1¼ d
Hard cure fina Para	1 sh 2¼ d	
Caucho Ball	1 sh 2¼ d	
Surinam Blatt Balata faq bis Ia	3 sh 8 d	„ 3 sh 10 d
Venezuela Block Balata faq bis Ia	3 sh 1½ d	„ 3 sh 3 d
Gutta Siak reboiled faq	10¼ d	„ 10½ d

Hamburg, den 19. Mai 1923.

Der Markt verkehrte in der Berichtswoche in ruhiger Haltung, und bei mäßigen Umsätzen zeigten die Preise nur geringe Veränderung; gegen Schluß der Woche trat etwas mehr Nachfrage ein, speziell nach Sheets und feinen braunen Crepes, worin verschiedene Abschlüsse getätigt wurden. Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 2 d	
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2 d	
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh ¼ d	bis 1 sh 1½ d
Reine braune Crepe	1 sh 1¼ d	bis 1 sh 1¾ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1 d	bis 1 sh 1½ d
Dunkle Crepe	1 sh 1 d	bis 1 sh 1¼ d
Hard cure fine Para	1 sh 2¼ d	
Caucho Ball	1 sh 2¼ d	
Surinam Blatt Balata faq bis Ia	3 sh 8 d	bis 3 sh 10 d
Venezuela Block Balata faq bis Ia	3 sh 1½ d	bis 3 sh 3 d
Gutta Siak reboiled faq	10¼ d	bis 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, 17. Mai 1923.

Unter dem Einfluß einer künstlich hervorgerufenen Liquidation, die als natürliche Vorbeugungsmaßnahme gegen die sinkende Tendenz am Markt eingetreten ist, konnten die Preise wiederum nur eine mäßige Höhe erreichen. In New York erreichte der Preis, nachdem er für kurze Zeit auf 27 cents gefallen war, 27½ cents für greifbare Ware. Singapore notierte cif 1 sh 2⅞ d. In London war der Markt nach einigen ruhigen Tagen wieder fester. Crepe greifbar 1 sh 1½ d bis 1 sh 1¾ d; Mai 1 sh 1½ d bis 1 sh 1¾ d; Juni 1 sh 1½ d bis 1 sh 1⅞ d; Juli 1 sh 1¾ d; Juli-September 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅛ d; Oktober-Dezember 1 sh 2½ d bis 1 sh 2¾ d; Januar-März 1 sh 2⅞ d bis 1 sh 3¼ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 1⅝ d bis 1 sh 1¾ d; Mai 1 sh 1⅝ d; Juni 1 sh 1¾ d bis 1 sh 1⅞ d; Juli 1 sh 1⅞ d; Juli-September 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅛ d; Oktober-Dezember 1 sh 2½ d bis 1 sh 2¾ d; Januar-März 1 sh 3 d bis 1 sh 3¼ d. Paramarkt unverändert: Hard fine greifbar 1 sh 2½ d; Juni-Juli 1 sh 2½ d; Juli-August 1 sh 2¾ d. Soft fine greifbar 1 sh 2¼ d; Juni-Juli 1 sh 2¼ d; Juli-August 1 sh 2½ d.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 18. Mai 1923.

Die Preise fielen in dieser Woche wieder weiter und die Stimmung war sehr flau. Der Umsatz war nur auf dem Terminmarkt befriedigend und zwar wieder besonders für Lieferung Oktober-Dezember. Der Tiefpunkt der Woche dafür war 75 Cents, während die Notierung für loko 71 Cents war. Zuletzt erholten die Preise sich, wobei auch Produzenten ein wenig verkauften. Der Schluß ist fest zu folgenden Preisen:

Hevea Crepe und Sheets —,75½ fl. loko; Hevea Crepe und Sheets —,77½ fl. Juli-September; Hevea Crepe und Sheets —,79½ fl. Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Chemikalien für die Kautschuk-Industrie.

Von einer eigentlichen Marktlage läßt sich unter dem Einfluß der Besetzung des Ruhrgebietes streng genommen schon lange nicht gut reden. Die Begebenheiten auf diesem „Kriegsschauplatz" verfehlen natürlich ihre Rückwirkung auf das unbesetzte Deutschland nicht. Es ist jedoch unzweifelhaft, daß die Preise weiter im Steigen begriffen sind, wozu die ansehnlichen Lohnerhöhungen in allen Bergbaurevieren Deutschlands sowie weitere allgemeine Erhöhungen der Beamten- und Angestelltengehälter das Ihrige beitragen. Zu berücksichtigen ist hierbei, daß die Erhöhungen bewilligt wurden zu einer Zeit, als der Dollar bei einem Stand von etwa 30 000 M verweilte. Angesichts der weiteren Entwertung der Mark sind daher weitere Lohn- und Preiserhöhungen in die Nähe gerückt. Zu berücksichtigen bleibt, daß das Exportgeschäft eine neue Belebung zeigt, die ihre

Hauptursache in der Verschlechterung der Mark hat. Nachstehend die augenblicklichen Preise für die hauptsächlichsten Gummi-Chemikalien: Blanc fixe 1200 M pro kg; Bleiglätte 9000 M pro kg; Kalziumkarbonat, Ia gef. 12000 bis 15000 M pro kg; Chlorschwefel 650 M pro kg; Glyzerin 13000 M pro kg; Goldschwefel 10000 bis 12000 M pro kg; Hirschhornsalz 2000 M pro kg; Lithopone 2000 M pro kg; Schwefel 1600 M pro kg; Schwefelkohlenstoff 1850 M pro kg; Tetrachlorkohlenstoff 6200 M pro kg.

New-York. Die Lage am Altkautschukmarkt im April 1923 hat sich gegenüber den Preisen für Altkautschuk im Monat März nicht gebessert. Die Händler machten zumeist vergebliche Anstrengungen, größere Lieferungen an die Aufarbeitungsfabriken abzusetzen. Ende Februar waren die Preise fest, im März zeigte sich ein starker Rückgang, so daß die Regenerierfabriken bedeutende Posten einkauften. Die Preise hielten sich auch im April auf niedrigerem Stand. Altschuhwerk war wenig begehrt, hingegen zeigte sich ein mäßiger Bedarf für Schläuche zu niedrigen Preisen, Innenschläuche wichen bedeutend im Preise, der Umsatz war nicht rege. Auch gemischte Schläuche zeigten Flauheit bei sinkenden Preisen. Es werteten, zumeist nominell, in Cents für 1 lbs: Altschuhwerk 2¾ bis 4, Hartkautschuk 1¾ bis 9, Innenschläuche 4½ bis 6½, technischer Abfall schwarz, gemischt 1½, Schläuche 1 bis 1¾, roter Abfall 2 bis 3, weißer desgleichen 2 bis 3, Autoreifen 1½ bis 2, weiße beste Sorte 1½ bis 2, gemischt 1 bis 1¼, Fahrradreifen 1 bis 1¼, Vollreifen 2 bis 2¼. — Am Regeneratmarkt machte sich im April 1923 eine kleine Belebung bemerklich bei etwas anziehenden Preisen. Die Fabriken arbeiten wieder fast mit voller Kraft, der Absatz war befriedigend. Es werteten in Cents für 1 lb.: beste Sorte 24 bis 25, schwimmende Ware 16 bis 16½, für Reifenfabrikation, dunkel 9¾ bis 10, grau 11½ bis 11¾, hell 13½ bis 14, dunkel gewaschen 11 bis 11¼, für Schuhfabrikation, ungewaschen 11½ bis 12, gewaschen 13¾ bis 14¼.

(Nach „The India Rubber World", April 1923.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 18. Mai 1923. Die etwas bessere Nachfrage hielt in dieser Woche an, während das Angebot von Amerika wesentlich geringer, bei erhöhter Basis, war. Die Terminmärkte waren fester bei steigender Tendenz.

Amerikanische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikanische . .	32048,—	31603,—	31425,—	31247,—	31069,—
	Fully low middling	**Low middling**	**Fully good ordinary**	**Good ordinary**	**Ordinary**
Amerikanische . .	30802,—	30446,—	29912,—	29200,—	27865,—

Notierungen der letzten Woche:

Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

am	12./5.	14./5.	15./5.	16./5.	17./5.	18./5
4½ Uhr nachm.	25895,-*	27882,-*	26462,-*	28403,-*	29646,-*	31247,-*

Ostindische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	18357,—	17845,—	17333,—	16821,—
Bengal	18357,—	17845,—	17333,—	16821,—
Bengal m. ginned	19182,—	18670,—	18158,—	17646,—
Khandeish m. ginned . . .	—	20792,—	20110,—	19428,—
Oomra Nr. II m. ginned .	22236,—	21554,—	20872,—	20190,—
Oomra Nr. I m. ginned .	22752,—	22070,—	21388,—	20706,—
Broach m. ginned	25554,—*	24957,—*	24445,—*	23933,—*

*) nominell.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 299 354. **Honora;**
Nr. 299 355. **Nobella;**
Nr. 299 356. **Harmonie** für Renata-Gummigesellschaft m. b. H., Düsseldorf, auf Turnschuhe, Gummischuhe, Gummiecken, Gummiabsätze, Gummisohlen, Gumminägel, Gummikappen, Gummispitzen, elastische Einlagen in Schuhwerk, Waren aus Gummi für technische Zwecke.

Ne. 299 738. **Stürmer** für Alfred Heimers, Gummiwarenvertrieb, Hannover-Döhren, Borgentrickstraße 6, auf Gummiabsätze, Gummiabsatzecken und Gummisohlen.

Nr. 297 748. **Penta** für Textilia, Würzburg, Inhaber Carl Oehms, Herstellung und Vertrieb chemischer Erzeugnisse, Würzburg, auf Klebstoffe, Gummilösung.

Nr. 297 479. **Excelsior-Cord-Reifen** für Hannoversche Gummiwerke Excelsior, Aktiengesellschaft, Hannover-Limmer, auf Bereifung für Fahrzeuge aller Art.

Nr. 299 742. **Optimaform** für Johannes Bohlander, Herstellung und Vertrieb von Isolierungen für Wärme und Kälte, Wiesbaden, auf Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate.

Nr. 300 093. **Film** für Gummiwarenfabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal, auf Sauger, Gebläse, Badehauben, Tabakbeutel, Präservativs, Schläuche, Bälle, Handschuhe, Bekleidungsstücke aus gummiertem Stoff, insbesondere, Regenhüte, Schürzen und Mäntel, Weichgummiwaren für chirurgische, hygienische und technische Zwecke.

Nr. 300 109. **Reinsieg** für Siegfried Rein, Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren, Berlin, Kochstraße 56, auf Gummiabsätze, Gummisohlen, Gummipuppen, Gummischläuche, Fahrraddecken, Fahrradschläuche.













Nr. 9 Berlin, den 25. Mai 1923 XXIII. (XXXVII.) Jahrgang.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Kampferloses Celluloid aus Trikresylphosphat.

Bekanntlich sind die wesentlichen Bestandteile des Celluloids Kollodiumwolle und Kampfer. Besonders durch letzteren erhält es seine charakteristischen Eigenschaften, die darin bestehen, daß es in der Wärme plastisch und formbar wird und in der Kälte fest und elastisch ist, und daß man mit ihm diese Manipulationen wiederholt vornehmen kann, ohne daß es brüchig wird.

Schon seit dem Tage seiner Erfindung durch die Brüder Hyatt in den 60er Jahren des vorigen Jahrhunderts bestand der Wunsch, den Kampfer, der damals durch seinen Geruch störte, durch andere Stoffe zu ersetzen. Aber es ist trotz der vielseitigen Bemühungen bis heute nicht gelungen, einen Ersatz für Kampfer zu finden, welcher der Nitrocellulose die charakteristischen Eigenschaften des Celluloids verleiht. Alle die unzähligen Vorschläge, die hierfür gemacht wurden, haben keinen einzigen brauchbaren Kampferersatz geschaffen. Es muß daher den Fachmann Wunder nehmen, daß gerade in letzter Zeit von den verschiedensten Seiten „kampferloses Celluloid aus Trikresylphosphat" angepriesen wird, und es soll gleich vorweg gesagt werden, daß es ein solches Celluloid bisher nicht gibt, und — wie aus dem obenerwähnten hervorgeht — nicht geben kann, weil das Kampferersatzmittel noch fehlt.

Bereits im Jahre 1901 wurden von Zühl und Eisemann (vergl. D. R. P. Nr. 128 120) die Phosphorsäureester des Phenols, Kresols und Naphthols, sowie deren Substitutionsprodukte als Kampferersatzmittel vorgeschlagen. Sie haben sich jedoch als reine Ersatzstoffe, d. h. ohne Kampfer nicht bewährt und wurden frühzeitig wieder fallen gelassen, bis man in dem zweiten Jahrzehnt dieses Jahrhunderts anfing, die Acetylcellulose an Stelle der Nitrocellulose für die Fabrikation eines nicht explosiven und feuerungefährlichen Celluloidersatzes zu verwenden. Hier wurden neben allen bisher vorgeschlagenen Kampferersatzstoffen auch diese Körper mit mehr oder weniger gutem Erfolg benutzt, und man begann nunmehr wiederum diese Stoffe für das gewöhnliche Celluloid zu verwenden. Begünstigt wurden diese Versuche durch die Kriegsjahre, wo Kampfer in allen Ländern knapp war und in der Hauptsache für militärische Zwecke benutzt wurde. Besonders benutzte man Triphenyl- und Trikresylphosphat für die Celluloidfilmfabrikation, bei der bekanntlich der Film aus einer Lösung gegossen wird und daher irgend welche plastische Eigenschaften nicht zu besitzen braucht. Aber auch hier hat man nach dem Kriege, wenigstens in Deutschland, diese Stoffe wieder aufgegeben und trotz des hohen Preises wieder auf Kampfer zurückgegriffen.

In der gewöhnlichen Celluloidfabrikation jedoch, wo es darauf ankommt, den Celluloidblock unter geringstem Lösungsmittelzusatz durch Wärme und Druck zu formen, verwendet man diese Stoffe hier in Deutschland nicht mehr, es sei denn als geringe Zusätze zum Kampfercelluloid, und zwar werden etwa 10 Prozent des Kampfers durch Trikresylphosphat ersetzt. Ein Celluloid jedoch, das lediglich aus Trikresylphosphat und Nitrocellulose besteht, ist schlechthin unverwendbar, da man wohl mit ihm unter Zuhilfenahme größerer Mengen flüchtiger Lösungsmittel einen Block formen kann, der aber mit der Zeit brüchig wird, weil das augenblicklich im Handel befindliche Trikresylphosphat eine Flüssigkeit darstellt, die mit der Nitrocellulose nicht wie der Kampfer eine starre Lösung eingeht, sondern durch allmähliches Verdunsten das so hergestellte Celluloid brüchig macht. —tt.

Außenhandelsstelle für Schnitz- und Formerstoffe und Knöpfe.

Die Ausfuhrmindestpreisliste für Haarschmuck aus Celluloid (C. H. 6) vom 20. Januar 1923 befindet sich zurzeit in Neubearbeitung. Mit Wirkung vom 3. Mai 1923 wurden die Preise um 15 Prozent ermäßigt; ausgenommen sind Libellen, für die ein Abschlag von 33⅓ Prozent zugelassen ist. Der bisher für das niedervalutarische Ausland gewährte Rabatt fällt fort.

Mit Wirkung vom 2. Mai 1923 traten für Kämme aus Celluloid der Liste C. K. 6 folgende Ermäßigungen in Kraft: für dublierte Ware 10 Prozent, Staubkämme 25 Prozent, alle anderen Waren 20 Prozent. Näheres durch die Außenhandelsstelle für Schnitz- und Formerstoffe und Knöpfe, Berlin SW 68, Schützenstr. 63.

Die neue Ausfuhrmindestpreisliste für Kunsthornknöpfe (Galalith) (K. K. 5) tritt am 25. Mai 1923 in Kraft.

Für Kämme aus Celluloid ist eine neue Ausfuhrmindestpreisliste (C. K. 7) erschienen, die zum Preise von 85 Mark ausschließlich Porto von der Außenhandelsstelle für Schnitz- und Formerstoffe und Knöpfe, Berlin SW 68, Schützenstr. 63, bezogen werden kann. Nichtabonnenten wollen Bestellungen aufgeben.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren in den Monaten Januar und Februar 1923.*)

dz = Doppelzentner.

Einfuhr.

99. Kampfer.

aus	Januar dz	Febr. dz
China	—	—
Japan	223	304
übrigen Ländern	—	4
Zusammen	223	308

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

	dz	dz
Einfuhr dz	—	—

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnl. Stoffen überstrichen

	dz	dz
Einfuhr dz	—	—

601b. Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

	dz	dz
Einfuhr dz	—	0,07

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Oesterreich	0,02	0,29
Tschechoslowakei	—	—
übrigen Ländern	0,24	1,19
Zusammen	0,26	1,48

603b. Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

	dz	dz
Einfuhr dz	0,08	—

603a. Schildpattplatten oder -stücke

aus	dz	dz
Großbritannien	0,67	0,97
Brit. Indien	4,26	6,32
Niederl. Indien	8,17	8,16
übrigen Ländern	0,34	2,90
Zusammen	13,44	18,35

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Großbritannien	—	—
Oesterreich	0,17	—
Tschechoslowakei	—	—
übrigen Ländern	0,33	0,69
Zusammen	0,50	0,69

639a. Zellhorn (Celluloid)

aus	dz	dz
Oesterreich	16	3
Tschechoslowakei	—	—
Ostpolen	—	—
übrigen Ländern	75	94
Zusammen	91	97

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

aus	dz	dz
Schweden	—	—
übrigen Ländern	3	12
Zusammen	3	12

640a 1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

	dz	dz
Einfuhr dz	9	—

640a 2. —: belichtet

aus	dz	dz
Danzig	7	3
Oesterreich	3	4
übrigen Ländern	5	5
Zusammen	15	12

640b. Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

aus	dz	dz
Großbritannien	—	—
Oesterreich	1	1
übrigen Ländern	34	6
Zusammen	35	7

Ausfuhr.

99. Kampfer.

nach	dz	dz
Elsaß-Lothringen	0	—
Frankreich	261	63
Oesterreich	0	2
V. St. v. Amerika	323	—
übrigen Ländern	76	232
Zusammen	660	297

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach	dz	dz
Italien	31	7
Dänemark	—	5
Niederlande	23	12
Oesterreich	12	—
Schweden	23	33
übrigen Ländern	167	99
Zusammen	256	156

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergleichen), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz	dz
Belgien	2	—
Dänemark	—	—
Großbritannien	—	—
Schweden	—	—
übrigen Ländern	7	9
Zusammen	9	9

601. Elfenbein in Platten od. Stücken oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Schweiz	—	—
übrigen Ländern	—	—
Zusammen	—	—

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Dänemark	—	—
Großbritannien	1,35	0,68
übrigen Ländern	8,37	9,23
Zusammen	9,72	9,91

603. Schildpatt in Platten od. Stücken und Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Italien	0,79	3,82
übrigen Ländern	1,50	1,11
Zusammen	2,29	4,93

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Italien	0,01	—
übrigen Ländern	0,80	0,36
Zusammen	0,81	0,36

639a. Zellhorn (Celluloid)

nach	dz	dz
Großbritannien	72	123
Italien	192	41
Oesterreich	114	163
Tschechoslowakei	46	37
Ostpolen	31	37
Spanien	41	7
V. St. v. Amerika	1	8
übrigen Ländern	129	152
Zusammen	626	568

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

nach	dz	dz
Danzig	49	10
Großbritannien	211	131
Italien	163	285
Oesterreich	78	126
Tschechoslowakei	52	76
Ungarn	12	9

*) Die Zuverlässigkeit der in der Februarstatistik veröffentlichten Ergebnisse ist infolge des Einbruchs in das Ruhrgebiet erheblich beeinträchtigt worden, da das dort für Februar 1923 angefallene handelsstatistische Material infolge der Besetzung der Zollstellen zum größten Teil nicht an das Statistische Reichsamt gelangen konnte und seither die dort ein- und ausgeführten Güter von deutscher Seite statistisch überhaupt nicht mehr erfaßt werden.

Ostpolen	10	29
Schweiz	245	166
Spanien	14	17
V. St. v. Amerika	98	95
übrigen Ländern	209	204
Zusammen	1 141	1 148

640a1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

nach	dz	dz
Belgien	14	1
Dänemark	2	1
Elsaß-Lothringen	—	—
Frankreich	0	0
Griechenland	0	0
Großbritannien	1	—
Italien	3	41
Niederlande	4	4
Norwegen	2	1
Oesterreich	30	14
Tschechoslowakei	7	4
Ostpolen	5	—
Rumänien	2	—
Litauen	1	0
Finnland	1	1
Schweden	6	3
Schweiz	8	22
Spanien	26	21
Türkei	6	7
Brit. Indien	5	5
China	3	12
Japan	44	17
Argentinien	1	2
Brasilien	6	2
Chile	2	0
Mexiko	1	9
V. St. v. Amerika	76	151
übrigen Ländern	41	53
Zusammen	297	371

640a2. —: belichtet

nach	dz	dz
Belgien	8	2
Dänemark	7	3
Elsaß-Lothringen	—	—
Frankreich	23	17
Großbritannien	5	8
Italien	4	12
Niederlande	21	18
Oesterreich	20	44
Tschechoslowakei	17	16
Ostpolen	3	2
Lettland	3	5
Schweden	9	8
Schweiz	12	8
Spanien	7	9
Japan	1	2
Argentinien	1	0
Brasilien	2	1
V. St. v. Amerika	3	3
übrigen Ländern	34	22
Zusammen	180	180

640b. Kämme, Knöpfe u. and. Waren, ganz od. teilweise aus Zellhorn usw.

nach	dz	dz
Saargebiet	19	8
Belgien	87	31
Bulgarien	12	4
Dänemark	103	123
Griechenland	7	6
Großbritannien	269	231
Italien	96	108
Niederlande	227	167
Norwegen	41	43
Oesterreich	45	99
Tschechoslowakei	23	26
Ungarn	23	32
Ostpolen	50	77
Portugal	12	12
Rumänien	20	9
Litauen	19	12
Finnland	29	24
Schweden	121	86
Schweiz	65	52
Spanien	19	30
Türkei	21	26
Aegypten	16	8
Brit. Indien	22	25
Argentinien	95	72
Brasilien	41	38
Chile	20	13
Mexiko	19	16
V. St. v. Amerika	131	134
übrigen Ländern	187	164
Zusammen	1 839	1 676

Abänderung von Ausfuhrabgaben.

Mit Wirkung vom 29. April sind folgende Ausfuhrabgaben neu festgesetzt worden:

601/605	Nachahmungen von Elfenbein, Schildpatt und Perlmutter aus Zellhorn	2 %
639 b	Galalith und ähnliche Stoffe	2 %

Mit Wirkung vom 17. Mai sind folgende Nummern des Ausfuhrabgabentarifs geändert:

602	Waren ganz oder teilweise aus Elfenbein oder Nachahmungen davon	1 %
604	Waren ganz oder teilweise aus Schildpatt oder Nachahmungen davon	1 %

Ueber Celluloid und dessen Färbung.

Nach F. Schmitt in „Le Caoutchouc et la Guttapercha" vom 15. Februar 1923, Seite 117/19.

Celluloid besteht bekanntlich aus einem Gemisch von Nitrocellulose und Kampfer bzw. teilweise dessen Ersatzstoffen. Um Celluloid guter Qualität zu fabrizieren, verwendet man gebleichte, stabilisierte und im Alkohol-Kampfergemisch höchstlösliche Nitrocellulose, welche auch möglichst durch Auswaschen von Mineralsalzen (Kalksulfat und Kalkkarbonat) befreit ist, die durch Benutzung harten Waschwassers bei der Fabrikation in der Nitrocellulose zurückgeblieben waren. Solche Mineralsalze machen die Celluloidmasse trübe. Die Entfernung von Salzen wird durch Trocknen mit Alkohol sehr gefördert. Das in den Zellen der Nitrocellulose befindliche Wasser wird nach und nach durch Alkohol verdrängt und dadurch auch die Mineralsalze weggeführt. Besonders ist ferner auf Abwesenheit von Eisensalzen in der Nitrocellulose zu achten, welche die Reinheit des Celluloids gefährden. Man benutzt deshalb zum Bleichen des Materials mit Porzellankacheln ausgelegte Betontröge.

Die fast reine Nitrocellulose wird mit einer alkoholischen Kampferlösung vermischt. Der Alkohol muß neutral reagieren, frei sein von Aldehyden, Furfurol usw., welche durch Oxydation die Masse braun

färben. Als Kampfer benützt man raffiniertes Produkt, nicht Kampfer B B, welcher stets etwas Kampferöl enthält, das mit Phenolen verunreinigt ist, welche in Berührung mit eisernen Maschinenteilen bei der Fabrikation Schwärzung des Celluloids bewirken unter Bildung von Eisensalzen. Phenolhaltiges Celluloid nimmt am Licht, beim Lagern mit der Zeit gelblichen Farbton an. Benützt man zur Celluloidfabrikation Nitrocellulose, Kampfer und Alkohol von guter Beschaffenheit, so erhält man ein Produkt erster Güte.

Färbung der Celluloidmasse. Trotz aller Reinigung zeigt Nitrocellulose immer noch leichtgelbliche Färbung, so daß damit hergestelltes Celluloid gelblichen Farbton hat. Man setzt deshalb einen Farbstoff zum Ausgleich dieses Farbtones und zur Erzielung einer neutralen Farbe hinzu. Zumeist benützt man Mineralfarben, welche eine dem Gelb komplementäre Farbe haben, z. B. Ultramarin oder Alizarinrot. Beide Farbstoffe sind sehr lichtecht und farbkräftig, man bedarf nur geringer Mengen als Zusatz. Zu 100 kg Celluloidmasse genügen Mengen, welche $^1/_{1000}$ des Aschengehaltes des Celluloids entsprechen.

Weißes Celluloid fabriziert man in zwei Sorten: mit bläulichem Farbton für Celluloidwäsche, mit Gelbstich für Elfenbeinersatz. Um dem Wäschecelluloid Geschmeidigkeit zu verleihen, setzt man Rizinusöl, etwa 5 : 100 Gewichtsteilen hinzu. Damit die Wäsche Glanz erhält und wie gestärkt aussieht, erfolgt ein Zusatz von Zinkweiß, etwa 3 : 10. Geblaute Celluloidwäsche wird durch Ultramarin (2,8 : 10) oder Alizarinrot (1 : 3) bewirkt. Celluloid als Elfenbeinersatz muß, gleich dem Naturelfenbein, einen gelblichen Farbton aufweisen. Man erreicht dies durch Zusatz von Zinkweiß und etwas Chromgelb oder Vermillon zur Masse. Je nach der Dicke der aus den Blöcken geschnittenen Celluloidschichten wechselt die Menge des Zinkweißzusatzes. Dünne Platten dürfen nicht zu große Mengen Zinkweiß enthalten. Für einen Celluloidblock, welcher z. B. in Platten von 10 mm Stärke zerschnitten werden soll, setzt man auf 140 kg Masse zu: 7 kg Zinkweiß, 7 g Chromgelb und 7 g Vermillon.

Die Angabe des für die Berechnung der Anzeigen maßgebenden und rechtsverbindlichen Preises (bei Dauer-Inseraten abzüglich des vereinbarten Rabattes) befindet sich am Kopf des Innentitels.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Elz (bei Hadamar). In das Handelsregister eingetragen wurde die Firma Hermann Aufrecht, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Fabrikation und Vertrieb von Celluloidwaren aller Art und allen einschlägigen Artikeln. Stammkapital: 510 000 M. Gesellschafter sind die Herren Hermann Aufrecht, Kunstgewerbler in Frankfurt a. M., Brückenstr. 75, Otto Schulz, Kaufmann in Elz und Wilhelm Müller, Kaufmann in Elz. Geschäftsführer sind die Herren Hermann Aufrecht, Kunstgewerbler in Frankfurt a. M., Brückenstr. 75, Otto Schulz, Kaufmann in Elz und Wilhelm Müller, Kaufmann in Elz. Jeder Geschäftsführer ist berechtigt, allein die Gesellschaft zu vertreten. Bei schriftlichen Erklärungen ist die Unterschrift von zwei Geschäftsführern erforderlich.

Hermsdorf (bei Berlin). Hermsdorfer Celluloidwarenfabrik G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 1 350 000 M auf 1 500 000 Mark erhöht worden.

Reichs-Patente.

Klasse

Anmeldungen.

39a. 14. F. 42 356. Jakob Faber, Köln a. Rh., Lütticher Str. 23. Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus Acetylcellulose. 28. September 1917.

39a. 17. 377 686. Heinrich vom Hofe und Albert vom Hofe, Lüdenscheid i. W. Verfahren zur Herstellung nahtloser Celluloidüberzüge auf Grundkörper, wie Stockgriffe, Knöpfe und dergleichen. 22. Okt. 1921. H. 87 517.

39a. 19. C. 27 802. Cellon-Werke Dr. Arthur Eichelgrün Chemische Fabrik, Charlottenburg. Vorrichtung zur Herstellung von Formstücken aus Acetylcellulose; Zus. z. Anm. C. 27 801. 25. Januar 1919.

39a. 20. 377 544. Firma Fritz Claußner, Nürnberg. Sägeblattführung für Kammschneidemaschinen. 26. Januar 1922. C. 31 612.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 845 014. Elastik-Werk Henze & Zimmlinghaus, Elberfeld. Sockenhalterschild aus Celluloid. 28. Februar 1923. E. 30 263.

30d. 844 779. Firma Hermann Haertel, Breslau. Portiopessar aus Celluloid. 19. März 1923. H. 96 384.

39a. 843 802. August Markmann & Co., Barmen. Apparat zum Schneiden von Werkstücken aus Celluloid oder ähnlichem Material zur Herstellung von Schnürriemennadeln o. dgl. 8. März 1923. M. 76 730.

70d. 845 089. Schlesische Celluloidwarenfabrik Keindorf & Vollmar, Hermsdorf städt. bei Liebau i. Schles. Anfeuchter. 31. März 1923. Sch. 77 168.

Doppelheft 35 u. 36. Berlin, den 8. Juni 1923 37. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS für Juni 1923 M 1600,—. Deutsch-Oesterreich zuzügl. Porto Freibld.! Nachberechn. vorbehalt. Für Ausland besond. Vereinbarung.

Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen .. Berechnung des Portos. ..

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Erscheint in Doppelheften 14täglich. Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum 300,— M. Ausland entsprechende Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Neue Gummireifenpreise.

Die Mitglieder des Vereins Deutscher Gummireifenfabriken haben mit Wirkung ab 23. Mai ds. Js. einschließlich die bisher in Kraft befindlichen Preisaufschläge zu den bestehenden Preislisten wie folgt geändert: für Fahrraddecken 40 Prozent (statt bisher 20 Proz.), für Motorrad- und Hilfsmotorraddecken 50 Proz. (statt bisher 30 Proz.), für Fahrrad-, Motorrad- und Hilfsmotorradschläuche 70 Proz. (statt bisher 35 Proz.), für Schlauchreifen 70 Proz. (statt bisher 35 Proz.), für Autodecken 30 Proz. (statt bisher 20 Proz.), für Autoschläuche 50 Proz. (statt bisher 35 Proz.), für Vollreifen 45 Proz. (statt bisher 30 Proz.), für sämtliches Zubehör 40 Proz. (statt bisher 20 Proz.). Die gegenwärtig gültigen Preise für Werkstättenmaterial wurden mit Wirkung vom 23. v. Mts. an einschließlich um 40 Prozent erhöht.

Preiskonvention deutscher chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken, Leipzig.

Die Konvention hat die folgenden Teuerungszuschläge für die Woche vom 27. Mai bis 2. Juni 1923 beschlossen:

Zeile 1	55 000 Prozent
„ 2—6	45 000 „
„ 7	35 000 „

Vom 3. bis 9. Juni ist keine Preisveränderung eingetreten.

Preiserhöhung für Gummimäntel.

Der Verband der Gummimäntel-Fabriken Deutschlands, E. V., hat für Lieferungen ab Dienstag, den 5. Juni 1923 folgende Preiszuschläge beschlossen: Für Aufträge, die erteilt sind bis zum 30. April 75 Proz., für Aufträge vom 1. bis 10. Mai 50 Proz., vom 11. bis 20. Mai 35 Proz. und vom 21. bis 31. Mai 20 Proz.

Preiserhöhungen für Kabel.

Die Vereinigung deutscher Starkstromkabelfabrikanten erhöhte den Multiplikator ab 22. Mai für die Kabelliste 1923 auf 4,5, für die Garniturenliste 1923 für Muffen auf 6,3, für Erdverschlüsse auf 6,0, für beide aus Blei oder mit Bleieinsatz 0,3 mehr, für Blechendverschlüsse auf 4,0, für Kabelkästen auf 9,0.

Außenhandelsstelle Kautschuk.

Die Außenhandelsstelle hat ein Merkblatt Nr. 15, betreffend die Aufhebung der Ausfuhrkontrolle für das Zuständigkeitsgebiet der Außenhandelsstelle Kautschuk, herausgegeben, das den Wortlaut der Bekanntmachung vom 19. Mai 1923, betreffend die erleichterte Ausfuhr, einen Vordruck der neuen Devisenablieferungserklärung, ein Verzeichnis der bedingt ausfuhrfrei gewordenen Kautschukwaren, ein Verzeichnis der weiter unter Ausfuhrkontrolle bleibenden Waren und allgemeine Richtlinien für die praktische Handhabung der neuen Verordnung enthält. Das Merkblatt kann durch die Außenhandelsstelle Kautschuk, Berlin W 35, Potsdamer Straße 111, bezogen werden.

Neue Benzolpreise.

Der Benzolverband G. m. b. H., Bochum, hat mit Wirkung ab 24. Mai den Kleinverkaufspreis für nicht gereinigtes B. V.-Motorenbenzol auf 4400 M für 1 kg ab Hauptverkaufsstelle festgesetzt.

Anpassung des Betriebsrätegesetzes an die Geldentwertung.

Auf Grund eines von allen Parteien des Reichstages eingebrachten Initiativantrages, der einstimmig angenommen wurde, hat der Reichstag ein Gesetz beschlossen, das den § 87 des Betriebsrätegesetzes an die Geldentwertung anpaßt. § 87 bestimmt, daß der Schlichtungsausschuß, der den Einspruch eines Arbeitnehmers gegen eine Kündigung für gerechtfertigt erklärt, dem Arbeitgeber, der die Weiterbeschäftigung ablehnt, eine Entschädigungssumme auferlegt, die sich auf Grund des letzten Jahresarbeitsverdienstes errechnet. Nach dem Wortlaute des Gesetzes bemißt sich diese Entschädigung „nach der Zahl der Jahre, während derer der Arbeitnehmer

in dem Betriebe insgesamt beschäftigt war, und darf für jedes Jahr bis zu einem Zwölftel des letzten Jahresarbeitsverdienstes festgesetzt werden, jedoch im ganzen nicht über sechs Zwölftel hinausgehen". Da bei der rapiden Geldentwertung die Errechnung des Jahresarbeitsverdienstes zu einer Schädigung des Arbeitnehmers führte, bestimmt das Gesetz vom 29. April mit Wirkung vom 11. Mai, daß die einzelnen Bestandteile des Jahresarbeitsverdienstes mit einem Betrage in Ansatz zu bringen sind, der der zur Zeit der Entscheidung maßgebenden Lohn- oder Gehaltshöhe entspricht, und daß der Arbeitgeber im Falle eines Zahlungsverzuges dem Arbeitnehmer auch den durch die Geldentwertung entstandenen Schaden zu ersetzen hat.

Zur neuen Ausfuhrfreiliste.

Im Anschluß an die unter dem 23. Mai 1923 im „Reichsanzeiger" veröffentlichte Ausfuhrfreiliste ließ der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung unter dem 25. Mai 1923 den Außenhandelsstellen und den Außenhandelsnebenstellen noch eine Mitteilung zugehen, wonach er angesichts des Erfordernisses, der Reichsbank in größtmöglichem Umfange Devisen zuzuführen, vorläufig nicht die Absicht habe, auf Grund des ihm durch § 4 der Bekanntmachung vorbehaltenen Rechts allgemein für bestimmte Warengruppen oder bei Verkäufen nach bestimmten Ländern oder in einzelnen Fällen eine Befreiung von der Fakturierungsvorschrift des § 1 Ziffer 1 der Bekanntmachung oder eine Befreiung oder Ermäßigung der Devisenablieferungspflicht (§ 1 Ziffer 2 der Bekanntmachung) zu gewähren. Ausführende, die aus besonderen Gründen von der Fakturierungsvorschrift entbunden sein oder eine Befreiung oder Ermäßigung der Devisenablieferungspflicht gewährt haben wollen, können von der Erleichterung der Bekanntmachung keinen Gebrauch machen, sondern müssen jeweilig zuvor in der bisherigen Form Ausfuhrbewilligung einholen.

Steuerbefreiung der Devisenumsätze beim ersten Warenumsatz nach der Einfuhr.

Auf Grund des § 62 Abs. 1 Nr. 1 des Kapitalverkehrsteuergesetzes vom 8. April 1922 hat der Reichsminister der Finanzen in einer Verordnung betr. Steuerbefreiung der Devisenumsätze beim ersten Warenumsatz nach der Einfuhr vom 19. Mai 1923 bestimmt, daß Anschaffungsgeschäfte von der Börsenumsatzsteuer dann befreit sind, wenn sich der Käufer einer Ware verpflichtet, dem Verkäufer als Gegenleistung für die Warenlieferung ausländische Zahlungsmittel zu verschaffen, vorausgesetzt, daß die Ware durch den Verkäufer aus dem Ausland eingeführt und von ihm unmittelbar dem Käufer geliefert wird. Diese Vergünstigung gilt jedoch nicht für verbotene Anschaffungsgeschäfte.

Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V.

Ordentliche Hauptversammlung am 8. Mai 1923 zu Hannover.

Die diesjährige ordentliche Hauptversammlung des Händler-Verbandes für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel sollte ursprünglich in Dortmund stattfinden. Wegen der derzeitigen unsicheren Verhältnisse im Ruhrgebiet und wegen der Unmöglichkeit, dort eine Hauptversammlung, auf der positive Arbeit geleistet werden soll, abzuhalten, hatte sich der Vorstand entschlossen, die Versammlung nach Hannover einzuberufen, um dort den Mitgliedern die Möglichkeit zu geben, sich ausgiebig über alle Fachfragen zu unterhalten. Der Verlauf der Sitzung hat gezeigt, mit welchem Interesse jeder einzelne den Verhandlungen gefolgt ist, wie viele zu der Tagesordnung etwas zu sagen wußten und oftmals durch positive Vorschläge die Verbandstätigkeit wesentlich förderten. Die Verhandlungen gestalteten sich äußerst vielseitig, so daß jedes Mitglied mit dem Bewußtsein nach Hause fahren konnte, daß die Interessen des Händlerstandes unserer Branche im Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel aufs beste gewahrt werden.

Das war nicht zuletzt das große Verdienst des derzeitigen Vorsitzenden des Verbandes, des Herrn Krämer, der die Verhandlungen mit Ruhe und Sachlichkeit leitete und dem es zu danken war, wenn die Diskussion sich nicht ins uferlose verlor, wie es manchmal den Anschein erwecken wollte. Mit herzlichen Worten des Dankes begrüßte der Vorsitzende die Anwesenden und eröffnete damit gegen ½10 Uhr die ordentliche Hauptversammlung. Er führte aus: Mit Rücksicht auf die schwierigen Verhältnisse, unter denen zurzeit der legitime Handel leidet, habe er und der Vorstand einen so starken Besuch der Hauptversammlung seitens der Mitglieder eigentlich nicht erwartet. Er sehe dies aber als einen Beweis dafür an, daß die Mitglieder dem Verbande ein reges Interesse entgegenbringen. Schwer lastet auf uns die Sorge um unser Vaterland und um unsere Wirtschaft, schwer auch die Sorge um die eigene Existenz. Neben Trauer und Sorge beseelt uns aber auch ein heiliger Zorn, wenn man sieht, wie die Feinde uns behandeln und was wir tagtäglich an Unbill und Schikane erdulden müssen. Bewundernswert sei die Ruhe und Besonnenheit der Rheinländer und Westfalen, bewundernswert ihr Trotz gegen jede Unterdrückung. Diese Treue zum Vaterlande und der Trotz gegen den Feind berechtigen zu der Hoffnung, daß wir bald wieder stolz darauf sein können, uns Deutsche zu nennen.

Nach der mit großem Beifall aufgenommenen Begrüßungsansprache und vor Eintritt in die Tagesordnung teilt der Vorsitzende noch mit, daß der Verband im abgelaufenen Geschäftsjahr durch den Tod dreier bewährter und allseitig beliebter Mitglieder, der Herren Kade, Lattau und Büttner, einen großen Verlust erlitten habe. Die Verstorbenen hätten sich um das Wohl des Verbandes stets eifrig bemüht und es gebühre ihnen deshalb besonderer Dank. Zum Zeichen des Dankes für die geleistete Arbeit und der Anerkennung der Verdienste, die sich die Verstorbenen um den Verband erworben haben, erhebt sich die Versammlung von den Plätzen. Daraufhin erfolgt die herzliche Begrüßung des Ehrenvorsitzenden Herrn Carl Schirp, Köln, und des Ehrenmitgliedes Herrn Heinrich Goldschmidt, München. Herr Schirp hat es sich trotz seines hohen Alters und der Beschwerlichkeit einer Reise aus dem besetzten in das unbesetzte Gebiet nicht nehmen lassen, an der so wichtigen Tagung teilzunehmen. Mit großem Bedauern wird davon Kenntnis genommen, daß Herr Direktor Springer von der „Gummi-Zeitung" infolge vorübergehender Erkrankung am Erscheinen verhindert ist. Der Vorsitzende wünscht ihm eine recht baldige Genesung und begrüßt den an seiner Stelle anwesenden Herrn Dr. Maier. Gleichzeitig spricht er der „Gummi-Zeitung" seinen und den Dank des Verbandes für das gute Zusammenarbeiten im verflossenen Jahre aus, mit der Hoffnung, daß auch im kommenden Jahre das Zusammenarbeiten wiederum recht ersprießlich sein möge.

Im Anschluß daran werden dann noch zwei Telegramme verlesen, die der Händler-Verband an die an demselben bzw. am darauffolgenden Tage stattfindenden Hauptversammlungen des Verbandes Deutscher Textilriemenfabrikanten in Berlin und des Zentralverbandes der deutschen Kautschukindustrie in Eisenach schicken will und in denen er beantragt, daß den Händlern des besetzten Gebietes beim Bezug von Waren aus dem unbesetzten Gebiet eine Erleichterung der Zahlungsbedingungen in Form einer Verlängerung der Zahlungsfrist gewährt werden soll. Die Versammlung beschloß einmütig die sofortige Absendung der Telegramme.

Hiernach schritt die Versammlung zu Punkt 1 der Tagesordnung, zur **Vorlage und Genehmigung des Protokolls** der letzten Hauptversammlung. Auf Antrag des Herrn Wille wird auf Vorlage des Protokolls verzichtet, um dadurch Zeit für wichtigere Fragen zu gewinnen.

Sodann erstattet zu Punkt 2 der Tagesordnung der Geschäftsführer des Verbandes, Herr Heydkamp, den

Jahres- und Geschäftsbericht,

den wir bereits in letzter Nummer zum Abdruck brachten.

Der Bericht fand allgemein großes Interesse und wurde mit Beifall entgegengenommen. Herr Krämer stellt ihn zur Diskussion unter Hinweis auf die vielen Verhandlungen, Beratungen und Sitzungen, die nötig waren, um das zustande zu bringen, was im Geschäftsbericht nur kurz erwähnt werden konnte.

In der Aussprache richtet Herr Kempchen an den Vorstand die Anfrage, ob der Antrag seiner Firma betreffend Packungen eingegangen sei und ob man heute über ihn beraten würde. Es sei verkehrt, wenn man bei Vereinbarungen mit dem W. D. A. nur für Stapelartikel in Asbest Mindestpreise festgesetzt habe; das müsse man auch auf Packungen jeder Art ausdehnen. Er bittet deshalb den Vorstand, in Verhandlungen mit dem Verband deutscher Packungsfabriken E. V. wegen dieser Angelegenheit einzutreten und zu versuchen, in dem angegebenen Sinne zu wirken. Auf diese Weise ließ sich ein großer Krebsschaden für den Handel bekämpfen, nämlich das Provisionsagententum. Die unmittelbare Belieferung der Konsumenten durch diese Agenten müsse ausgeschaltet werden. Dafür zu sorgen sei Aufgabe des Verbandes und das sei letzten Endes auch Ursache und Zweck seines Antrages bzw. des Antrages seiner Firma. Herr Krämer betont demgegenüber, daß alle Mitglieder diese Schäden nur zu gut kennen und daß der Vorstand sie auch bei allen seinen Erwägungen berücksichtigt habe. Er sei jedoch zu dem Ergebnis gekommen, daß dieser Schaden nicht so groß sei, wie der Vorteil, den die Mitglieder bei einer freien Preisbildung in diesen Artikeln haben.

Mit diesen Ausführungen wird Herr Krämer noch durch Herrn Goldschmidt unterstützt, der insbesondere darauf hinwies, daß für eine Festsetzung von Mindestpreisen im Packungsgeschäft vorläufig noch die erforderlichen Voraussetzungen fehlen und daß es erst notwendig wäre, eine Typisierung der einzelnen Packungen zu erreichen. Jede Fabrik bringe zurzeit noch ihre Fabrikate unter den verschiedensten Namen und Bezeichnungen auf den Markt. Auch fehle es an einem Zusammenschluß der einzelnen Fabriken, der erforderlich wäre, um überhaupt verhandeln zu können. Selbst wenn sich dies auch erreichen ließe, dann wäre es noch immer fraglich, ob man über die Höhe der Nutzensätze eine Einigung erzielen könne. Die Provisionsagenten würden dann noch immer billiger liefern und so die in letzter Zeit in Erscheinung getretene Preisschleuderei doch bestehen bleiben.

Auch Herr Wille hält die Gefahr der Provisionsagenten für groß und empfiehlt mit den Packungsfabriken ein ähnliches Reversabkommen abzuschließen, wie es der Verband mit den Asbestfabriken bereits getan habe. In der Ablehnung eines Abkommens mit den Packungsfabriken liege ein Widerspruch in der Stellungnahme des Verbandes. Hiergegen wendet sich Herr Semmlitz mit dem Bemerken, daß der Widerspruch nicht beim Verbande liege, sondern in der Art der betreffenden Artikel. Was bei dem einen möglich sei, könne man doch nicht ohne weiteres auch auf den anderen anwenden. Das bedürfe zuerst einer genauen Prüfung. Was nun die Preisschleuderei anbetrifft, so bitte er, daß ihm einwandfreies Material unterbreitet wird, damit er dagegen von Verbandswegen vorgehen könne.

Demgegenüber weist Herr Kempchen darauf hin, daß die Packungsfabriken doch wohl zusammengeschlossen seien und daß es nur wenige Außenseiter gebe. Man müsse wenigstens versuchen, für diejenigen Qualitäten, die ohne viel Mühe festgelegt werden können, ein ähnliches Abkommen zu treffen wie für die Asbestpackungen. Das Asbestabkommen habe sich im abgelaufenen Jahre sehr gut bewährt, nur sei der Verdienstsatz zu gering. Der Verband müsse in Verhandlungen mit dem W. D. A. versuchen, die Spanne etwas zu vergrößern. Herr Krämer stellt daraufhin fest, daß es schon immer das Bemühen des Vorstandes gewesen sei, bei den Asbestfabrikanten auf eine Erhöhung des Rabattsatzes hinzuwirken, jedoch gäbe es auch bei dem W. D. A. natürlicherweise Bestrebungen, die dagegen laufen. Alles in allem habe sich jedoch das Asbestabkommen gut bewährt und der Vorstand sei bemüht, im Sinne der Ausführungen der Herren Kempchen und Wille zu wirken und Wege zu suchen, die zu einem günstigen Ergebnis führen. Damit schließt die Diskussion über das Asbestgeschäft.

Herr Pillmann erörtert das Geschäft mit Klingerit-Dichtungsplatten und die Uebelstände, die sich vielfach dabei herausgestellt haben.

Im Anschluß daran berichtet Herr Krämer über das Reifengeschäft. An ihm sind nach der vom Verbande erlassenen Rundfrage zirka 100 Mitgliedsfirmen interessiert. Der Vorstand hofft, daß sich in Verhandlungen mit den Reifenfabriken für diese hundert Firmen nunmehr die Belieferung durchsetzen lasse.

Der Vorsitzende bittet die Versammlung, zu dem Reifengeschäft Stellung zu nehmen. In der sich daran anschließenden Diskussion werden von den Mitgliedern verschiedene Mißstände im Reifengeschäft hervorgehoben und der Vorstand ersucht, alles zu veranlassen, um hier bessernd einzugreifen. Im Namen des Vorstandes verspricht Herr Semmlitz, daß alles getan werden solle, um Mißstände zu beseitigen und dem technischen Handel auch das Reifengeschäft zugängig zu machen.

Hiermit schloß die Aussprache über den Geschäftsbericht und die Verhandlungen kamen zu Punkt 3 der Tagesordnung:

Rechnungsvorlage und Revisionsbericht.

Wegen einer an demselben Tage in Eisenach anberaumten Sitzung der Außenhandelsstelle für Kautschuk war der Schatzmeister, Herr Reinshagen, der gleichzeitig Delegierter des Verbandes bei der Außenhandelsstelle ist, verhindert, den Kassenbericht zu erstatten. An seiner Stelle gibt Herr Krämer den Mitgliedern Aufschluß über die Finanzen des Verbandes, über die Ein- und Ausgänge im abgelaufenen Geschäftsjahr, sowie über die voraussichtlich zu erwartenden Einnahmen und Ausgaben im neuen Geschäftsjahr. Die Prüfung der Unterlagen erfolgt durch die Herren Müller-Augsburg und Baetz-Hamburg. Der Bericht der Revisoren ergibt, daß die Kasse in Ordnung war und nichts zu monieren ist. Auf Antrag des Herrn Baetz wird dann zu Punkt 4 der Tagesordnung dem Schatzmeister sowie dem gesamten Vorstand volle Entlastung erteilt.

Es folgt sodann Punkt 5:

Wahlen zum Vorstande und der Kassenrevisoren.

Satzungsgemäß scheiden die Herren Reinshagen, Semmlitz und Guimier aus dem Vorstande aus. Auf Antrag der Versammlung werden sie ohne Widerspruch wiedergewählt. Der Vorsitzende der Zone Schlesien, Herr Nickel, der gleichzeitig Vorstandsmitglied des Verbandes ist, hat sein Amt niedergelegt. Er scheidet somit ebenfalls aus dem Vorstande aus. Man einigt sich bei der Neubesetzung dieses Vorstandspostens dahingehend, daß der von der Zone Schlesien neu zu wählende Gruppenvorsitzende gleichzeitig auch durch diese Wahl Mitglied des Gesamtvorstandes werden soll. Daraufhin teilt Herr Krämer mit, daß auch er leider nicht mehr in der Lage ist, das Amt des Vorsitzenden noch weiter zu führen. Er dankt den Mitgliedern für das große Vertrauen, das sie ihm zwei Jahre lang geschenkt haben und schlägt als seinen Nachfolger Herrn Reinshagen-Leipzig vor. Der Vorschlag wird mit großem Beifall entgegengenommen und Herr Reinshagen durch Erheben von den Plätzen einstimmig zum ersten Vorsitzenden des Verbandes gewählt. Nach erfolgter Wahl dankt Herr Helle dem seitherigen Vorsitzenden mit warmen Worten für die im Interesse des Verbandes geleistete Arbeit und für die Fortschritte, die der Verband unter seiner Leitung gemacht habe. Als äußerer Ausdruck des Dankes erhebt sich die Versammlung von den Plätzen. Herr Krämer dankt für die herzlichen Worte des Vorredners und teilt mit, daß er auch weiter als Vorstandsmitglied bemüht bleiben wolle, die Interessen des Verbandes zu wahren und zu fördern.

An Stelle des zum ersten Vorsitzenden gewählten bisherigen Schatzmeisters wird Herr Halberstam zum Schatzmeister vorgeschlagen und einstimmig gewählt. In Zukunft sollen die Kassenangelegenheiten so gehandhabt werden, daß die Buchführung und Führung der Kasse von der Geschäftsstelle erfolgt und daß der Schatzmeister lediglich die Prüfung und Verantwortung für alle Kassenangelegenheiten übernimmt. Zu Revisoren wurden dann vom Vorstand die Herren Forbrich-Magdeburg und Müller-Augsburg vorgeschlagen und als Ersatzmann Herr Hill-Mannheim. Von der Versammlung wird dann noch beantragt, daß auch noch ein Berliner Herr als Kassenprüfer ernannt wird, da es doch zweckmäßig sei, wenn einer der Herren Revisoren am Ort der Verwaltung der Kasse sei. Dem Antrag wird stattgegeben und Herr Golmer zusammen mit den anderen vorgeschlagenen Herren zum Kassenprüfer einstimmig gewählt.

Zur Verhandlung gelangt danach Punkt 6 der Tagesordnung:

Satzungsänderungen.

Von der letzten Hauptversammlung sind dem Vorstande verschiedene Anträge betreffend Satzungsänderungen unterbreitet worden, um die nicht mehr ganz zeitgemäße Satzung des Verbandes zu ändern bzw. eine neue vorzubereiten. Es ist damals eine Kommission gewählt worden, bestehend aus den Herren Krämer, Goldschmidt und Dr. Hohendahl, welche der nächsten Hauptversammlung einen Entwurf der neuen Satzung unterbreiten sollte. Herr Krämer teilt im Namen der Kommission mit, daß die ganze Satzungsfrage neuerdings wesentlich dadurch vereinfacht worden sei, daß Herr Hohendahl sen. den Vorsitz der Zone Rheinland niedergelegt und seine Firma aus dem Verbande ausgetreten sei. Von dieser Stelle gingen bekanntlich in der Haupt-

sache die Satzungsänderungsanträge aus und er schlage deshalb vor, heute die Beratung der Satzung von der Tagesordnung abzusetzen und den Entwurf an die Kommission, die durch Zuwahl der Herren Reinshagen und Bleckmann ergänzt worden ist, zurückzuverweisen. Herr Goldschmidt war der Meinung, daß der vorhandene Entwurf besser der Versammlung gar nicht vorgelegt werde. Er sei mit seinen 49 Paragraphen viel zu lang. Der Entwurf sei aber auch sonst ungeeignet, denn er stelle die Rechte der Zone über die des Vorstandes. Man könne nicht soweit gehen, daß eine Zone über den Kopf des Vorstandes Beschlüsse fassen dürfe und nachher von dem Vorstande verlangt werde, daß dieser solche Beschlüsse unbesehen ausführe. Im Anschluß daran finden dann noch einige Erörterungen darüber statt, ob tatsächlich solche Fälle praktisch vorgekommen sind und wie sie sich ausgewirkt haben. Schließlich kommt man überein, daß vor einer Beschlußfassung über die neue Satzung den einzelnen Zonen der Entwurf vorgelegt und sie selbst noch einmal gehört werden sollen. Damit ist die Versammlung einverstanden und Herr Goldschmidt dankt der Zone Rheinland und Westfalen für ihr rühriges Interesse am Verband und seiner Arbeit.

Der Antrag des Vorstandes, die Beschlußfassung über die Satzung bis nach nochmaliger Behandlung in der Kommission auszusetzen, wird angenommen und dann zu Punkt 7:

Festsetzung der Beiträge

übergegangen.

Hierzu ergreift der Geschäftsführer des Verbandes, Herr Heydkamp, das Wort und erinnert daran, daß der Vorstand beschlossen habe, die verschiedenen Beitragsgruppen einzuführen. Dadurch sei keine Klassifizierung der Mitglieder eingetreten, der Vorstand sei lediglich von der Voraussetzung ausgegangen, daß für die Beitragshöhe das Interesse am technischen Geschäft maßgebend sein soll. So seien drei Gruppen gebildet worden (Geschäfte kleineren, mittleren und größeren Umfangs). Das System habe sich aufs beste bewährt. Mit den damals festgesetzten Beiträgen reiche jedoch der Verband nicht aus und er schlage deshalb im Namen des Vorstandes vor, daß der Dispositionsfonds derart ausgebaut werden soll, daß er die voraussichtlich zu erwartenden Ausgaben eines Quartals deckt. Andernfalls könne der Verband nur das allernotwendigste tun, auf keinen Fall aber seinen Pflichten so nachkommen, wie dies an und für sich im Interesse der Mitglieder wünschenswert sei. Herr Wille betont demgegenüber, daß ihm die Staffelung gegen den Strich gehe, wir seien alle Mitglieder eines Verbandes und müssen alle so für den Verband zahlen, daß er leben und für uns etwas erreichen kann. Auch sei eine Staffelung insofern nicht als eine glückliche und einwandfreie Lösung anzusehen, als der Begriff kleinere, mittlere und größere Betriebe nur sehr relativ sei. Was im Osten ein großer Betrieb sei, wird im Westen als mittlerer oder gar kleiner Betrieb angesehen. So viel sei jedoch sicher, daß die bisherigen Beiträge nicht ausreichen, um den Verband ordnungsmäßig zu führen und seine Zwecke sicher zu stellen. Daß höhere Beiträge gefordert werden müssen, darüber sei er mit dem Vorstande auch einig. Herr Krämer weist demgegenüber darauf hin, daß die Dreiteilung nur eine Notstandsmaßnahme sei, um die Belastung des einzelnen mit den Beiträgen für den Verband möglichst sozial zu differenzieren. Er sei überzeugt, daß diejenigen Mitglieder, die heute hier sind, ihm jeden Beitrag bewilligen werden, es käme aber auch auf die vielen heute hier nicht anwesenden Mitglieder an. Auf diese müsse jedoch Rücksicht genommen werden. Herr Kempchen unterstützt diese Ausführungen des Herrn Krämer und bittet, die Dreiteilung beizubehalten. Auch er ist mit einer Erhöhung der Beiträge einverstanden, denn zum Krieg führen gehöre Geld, und der Händler-Verband führe seit seinem Bestehen Krieg. Herr Kempchen gibt die Anregung, beim Asbestsyndikat dahin zu wirken, daß nur denjenigen Reversteilnehmern, die Mitglieder des Händler-Verbandes sind, die Vorteile des Abkommens zugute kommen. Das wäre immerhin ein recht gutes Werbemittel für den Verband. Nachdem noch Herr Baetz an Stelle der Dreiteilung eine Zweiteilung vorgeschlagen und Herr Goldschmidt nochmals ausdrücklich darauf hingewiesen hat, daß die ganze Staffelung nur als Provisorium anzusehen ist, wird ein Schlußantrag des Herrn Semmlitz angenommen, wonach die Beiträge zum Dispositionsfonds in den drei Gruppen von 4000, 6000 und 10 000 Mark verdoppelt werden sollen. Der Antrag wird einstimmig angenommen und gleichzeitig dem Vorstande die Ermächtigung erteilt, die entstehenden Unkosten vierteljährlich umzulegen.

Zu Punkt 8 der Tagesordnung beschließt die Versammlung: Die nächste Hauptversammlung des Verbandes soll, wenn irgend möglich und wenn es die Verhältnisse erlauben, in Dortmund stattfinden, doch ist der Vorstand ermächtigt, falls zwingende Gründe vorliegen, einen anderen Ort für die Tagung zu wählen. Als solche Orte werden noch vorgeschlagen: für Norddeutschland Hamburg und Bremen, für Süddeutschland München oder Stuttgart; für Schlesien Breslau.

Punkt 9 der Tagesordnung:

Verhandlungen mit Herstellergruppen.

Ueber die im abgelaufenen Geschäftsjahr gepflogenen Verhandlungen mit den Herstellergruppen hat Herr Syndikus Heydkamp im Geschäftsbericht schon so ausführlich referiert, daß es sich hier nur noch darum handeln konnte, irgend welche Anregungen entgegenzunehmen und eventuelle Wünsche der Mitglieder zu diesem Punkt kennen zu lernen. Diese wurden dann auch in der Diskussion so vielseitig geäußert, daß hier nicht alle erwähnt werden können, um so weniger, als es sich vielfach um geschäftliche Interna handelte, über die eine Veröffentlichung nicht angebracht erscheint. Es wird von Herrn Taxt auf die Schattenseiten des **Asbestgeschäftes** hingewiesen, insbesondere auf die vielfach in Erscheinung getretene Tatsache, daß Asbestfabrikate nach dem Auslande billiger geliefert werden als nach dem Inlande. Herr Semmlitz kann daraufhin mitteilen, daß auch diese Angelegenheit bereits Gegenstand von Verhandlungen mit dem W. D. A. gewesen, wobei von den Fabrikanten ausdrücklich darauf hingewiesen worden sei, daß Verkäufe zu derartigen Preisen notwendig wären, um überhaupt nach dem Ausland verkaufen zu können und um die zum Einkauf von Rohstoffen notwendigen Devisen hereinzubekommen. Herr Goldschmidt bedauert, daß dadurch der legitime Handel beim Export ausgeschaltet würde und bittet den Vorstand nochmals, mit dem W. D. A. wegen dieser Angelegenheit zu verhandeln, um Wege zu finden, damit der Handel seine alten Auslandsbeziehungen wieder aufnehmen könne.

Ueber die **Festsetzung von Mindestpreisen für notleidende Gummiwaren** und über die darüber bereits gepflogenen Verhandlungen mit den Gummiwarenfabriken berichtet Herr Semmlitz und teilt mit, daß die Verhandlungen darüber noch nicht abgeschlossen seien. Die Fabrikanten hätten eine Kommission eingesetzt, die für einige notleidende Stapelartikel der technischen Gummiwaren Richtpreise festsetzen solle. Es sei zu hoffen, daß die Kommission recht bald zu einem greifbaren Ergebnis komme. Im Prinzip hätten sich die Fabrikanten bereits einverstanden erklärt. Preise für alle Gummiwaren nach gleichen Methoden festzulegen, sei jedoch aus denselben Gründen unmöglich, wie bei den Packungen.

Herr Heydkamp berichtet dann noch über das **Oelgeschäft** und macht bekannt, daß sich in letzter Zeit ein Zentralverband für den gesamten Mineralölhandel gebildet habe; er empfehle allen Mitgliedern, die am Oelgeschäft interessiert sind, diesem Verbande beizutreten. Gegenüber dieser Aufforderung gibt Herr Pillmann einigen Bedenken Ausdruck. Er glaubt, daß dadurch manchem Händler das Interesse am Händler-Verband verloren gehe und es sei deshalb wünschenswert, wenn der Verband nach wie vor auch auf diesem Gebiet seine Tätigkeit weiter ausüben würde. Herr Krämer stimmt dem insofern zu, als der Händler-Verband seine selbständige Oelpolitik nur so lange aufgeben will, als die Politik des Zentral-Verbandes mit der des Händler-Verbandes übereinstimmt. Ueber jene Politik sei er immer auf dem laufenden, da er Vorstandsmitglied des Zentral-Verbandes sei. Die Versammlung könne deshalb versichert sein, daß die Interessen der Mitglieder des technischen Händler-Verbandes auch in dieser Angelegenheit gewahrt würden. Herr Goldschmidt hält es für sehr wünschenswert, wenn die Mitglieder über die Vorgänge im Oelgeschäft laufend unterrichtet werden, damit man erkennen könne, welche Politik der Zentral-Verband einschlage.

Anträge.

Herr Krämer verliest dann noch einen Antrag der Zone Rheinland und Westfalen, betreffend **Einsetzung einer Pressekommission** zur Bearbeitung aller fachlichen Angelegenheiten für die Presse, insbesondere für die „Gummi-Zeitung" und den „Technischen Handel". Die Versammlung ist mit dem Vorschlage des Vorstandes, wonach der Vorstand die Pressekommission aus sich heraus bildet, einverstanden.

Ein weiterer Antrag lautete, der Verband solle beim W. D. A. beantragen, daß die einzelnen Fabrikantenfirmen die Rechnungen pünktlich herausschicken, damit die kurze Spanne Zeit zwischen Rechnungsdatum und Ablauf der Zahlungsfrist nicht noch mehr verkürzt werde.

Der Vorstand verspricht im Sinne des Antrages in Verhandlungen zu treten und den Mitgliedern vom Ergebnis Bericht zu erstatten.

Mit einem Dank des Vorsitzenden an die Versammlung für deren rege Mitarbeit und mit einem Dank der Versammlung an ihren verdienstvollen Vorsitzenden wird die Sitzung um 2 Uhr geschlossen.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Monat April.

(Nach amtlichen Berichten.)

Die rückläufige Bewegung der wirtschaftlichen Lage der deutschen Industrie kam gegen Ende des Monats April zu einem gewissen Stillstand. Der außerordentliche Druck auf dem Devisenmarkt, der eine neue Markentwertung herbeiführte, löste eine zunächst nur unsichere, teilweise Belebung der Auftrageinganges aus. Sie führte nach den Berichten der Landesämter für Arbeitsvermittlung in der ersten Maihälfte zu einer Entlastung des Arbeitsmarktes und einer leichten Erholung in verschiedenen Industriezweigen. Hatte der gewaltsame Einbruch in das Hauptzentrum der deutschen Schwerindustrie verbunden mit der Markfestigung eine Abschwächung des Beschäftigungsgrades der Industrie im unbesetzten Deutschland hervorgerufen, damit aber gleichzeitig der befürchteten Kohlennot die Wirkung genommen, so beginnt die neuerliche Valutaverschlechterung — so unerfreulich sie sonst wirkt — den Absatz wieder anzuregen. Allerdings stellen die 1624 Einzelberichte typischer Industriebetriebe an das Reichsarbeitsblatt, die für die am 20. April ds. Js. endenden vier Wochen Angaben über 1,23 Mill. Beschäftigte machen, zunächst noch eine weitere Verschlechterung des Beschäftigungsgrades fest; die befriedigend und gut beschäftigten Betriebe gingen von 57,9 im Vormonat auf 47,5 Prozent im Berichtsmonat zurück. Die Besserungserscheinungen, die erst nach dem 20. hervortraten, konnten in diesen Berichten noch nicht zahlenmäßig zum Ausdruck kommen; nach den Berichten der Landesarbeitsämter ist aber im Mai offenbar der Höhepunkt der Arbeitslosigkeit überschritten.

Der Beschäftigungsgrad der Gummiwarenfabriken ist im allgemeinen gegenüber dem Vormonat geringer geworden, örtlich aber nach den Berichten der Landesarbeitsämter (besonders in der Provinz Hannover) verschieden. Wieder normale Arbeitszeit in Hildesheim, in den Harburger Hartgummiwarenfabriken dagegen Feierschichten, in Hannover Anfang Mai noch Entlassungen, gegen Mitte Mai wieder Besserung. In der Provinz Sachsen wurde teilweise die normale Arbeitszeit wieder eingeführt, ebenso fanden Neueinstellungen in Hamburg statt. Der Rohstoffbezug für die Linoleumfabriken ist nach dem Bericht der Handelskammer Oldenburg befriedigend. Die Versorgung mit Kohle läßt häufig zu wünschen übrig (Hannover, Rheinland, Oldenburg). (flst)

Befreiung von der Devisenablieferungspflicht.

Nach § 4 der Bekanntmachung, betreffend erleichterte Ausfuhr, hat der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung es sich vorbehalten, allgemeine oder einzelne Ausnahmen von der Devisenablieferungspflicht zu gewähren. Es handelt sich dabei um alle diejenigen Fabrikationszweige, deren Rohstoffe ganz oder zum größeren Teil aus dem Auslande stammen. Dahin gehört z. B. die Lederindustrie und in besonderem Maße die Kautschukindustrie, die ja sowohl ihre Rohstoffe als auch die wesentlichen Hilfsstoffe ausschließlich aus dem Auslande beziehen muß. Der Rohstoffanteil erreicht Höchstwerte seit der Ruhrbesetzung insbesondere auch wegen der durch die Kohlensperre verursachten Notwendigkeit, englische Kohle als Betriebsstoff heranzuziehen. Bei dem durch die Steigerung der inländischen Gestehungskosten verursachten starken Rückgang der Ausfuhr seit Jahresfrist ist es erklärlich, daß die Kautschukindustrie für die ersten beiden Monate des Jahres 1923 ihre gesamten Ausfuhrwerte nur auf ein gutes Drittel des Einfuhrwerte beziffert.

Zieht man weiter in Betracht, daß nach einer Reihe von niedervalutarischen Ländern nur Verkäufe in Markwährung möglich sind, so ist der Schluß gerechtfertigt, daß für derartige Industrien zur Sicherstellung ihres Rohstoffbezuges, sowie der Unkosten, die mit der Einfuhr verbunden sind und ebenfalls zum Teil ausländische Zahlungsmittel erfordern, solche Zahlungsmittel, statt sie durch ihre Ausfuhrgeschäfte zu erübrigen, vielmehr im freien Markte zukaufen müssen. Die Devisenablieferungspflicht ist für diese Industrien geradezu vernichtend. Sie führt mit den hohen Aufwendungen für den Ankauf von Devisen entsprechende Preiserhöhungen mit sich und bringt in die Ausfuhrkalkulation eine Unsicherheit, die durch die Valutafakturierung gerade vermieden werden sollte. Sie ist aber auch allgemein volkswirtschaftlich schädlich, weil sie die Devisenpreise in die Höhe treibt und den Verfall der Mark noch weiter fördert. So wird durch die generelle Devisenablieferungspflicht das Gegenteil des mit ihr angestrebten Zweckes erreicht. Es ist alle Veranlassung gegeben, die Anträge der betroffenen Industrien auf Befreiung so entgegenkommend wie möglich zu behandeln.

Zur Geschäftslage.

In der denkbar unerfreulichsten Weise haben sich seit Jahresbeginn unsere gesamten wirtschaftlichen Verhältnisse entwickelt und für die allgemeine Geschäftslage eine Verwirrung geschaffen, aus der ein Ausweg zu erträglichen Zuständen aussichtsloser denn je erscheint. Um die Jahreswende erschien uns der damalige Dollarstand von etwa 7000 M fast unerträglich für eine annehmbare Weiterentwicklung oder wenigstens Aufrechterhaltung der ohnehin schon viel zu stark beengten Grenzen unserer wirtschaftlichen Existenzmöglichkeit. Von einer endlich eintretenden Besserung unserer außenpolitischen Lage erhoffte man zuversichtlich die langersehnte Entspannung, die uns den Weg zu einer freieren Entwicklung bereiten sollte. Es kam wieder einmal ganz anders, und die drohende Ruhrbesetzung, die sehr schnell zur Wirklichkeit wurde, zeitigte jene Panikstimmung, die den Dollar in tollen Sprüngen bis Ende Januar bereits auf 49 000 M und darüber schnellen ließ. Daß Handel und Wandel in diesem tollen Wirbel auf das empfindlichste getroffen werden mußten, war unabwendbar.

Die als unvermeidliche Folge eintretende enorme Steigerung der Lebensmittelpreise ließen es unserer Regierung geboten erscheinen, mit Rücksicht auf die innerpolitische Lage gegen Mitte Februar eine umfassende Aktion in die Wege zu leiten, durch die bekannten Interventionsverkäufe der Reichsbank den Dollar zunächst auf etwa 20 000 M zu senken und für eine nachhaltige Stabilisierung unserer Mark Sorge zu tragen. Diese Bemühungen hatten aber leider nur für die kurze Zeit von etwa zwei Monaten einen positiven Erfolg. Es hat während dieser Zeit nicht an Anstrengungen seitens des Handels und der Industrie gefehlt, oft unter großen Opfern, eine allgemeine Preissenkung durchzuführen, zumal die Stabilisierungsaktion zunächst zu einem fast völligen Geschäftsstillstand geführt hatte. Die Kauflust war in Erwartung weiterer Preisrückgänge auf ein Minimum gesunken. Der Handel saß auf seinen Lagervorräten fest und der Industrie fehlte es an neuen Aufträgen, da der inländische Absatz stockte und unsere Exportindustrie durch die Senkung der Valuta in ihrer Konkurrenzfähigkeit stark beeinträchtigt wurde. Auch seitens der Arbeitnehmerorganisationen fehlte es nicht am guten Willen, der Regierung in ihren Maßnahmen die erforderliche Unterstützung angedeihen zu lassen und sich mit einer Stabilisierung der Löhne und Gehälter abzufinden, obwohl diese noch keineswegs in ausreichender Weise selbst dem gesenkten Dollarstand angepaßt waren.

Aber wieder einmal haben sich alle Anstrengungen als vergeblich erwiesen. Die Spekulation wollte sich nicht damit abfinden, daß ihrer für unser Wirtschaftsleben so verhängnisvollen Tätigkeit durch die Stützungsaktion der Reichsbank ein Damm gezogen wurde. Immer und immer wieder hat sie es versucht, die Fesseln zu sprengen und sich des lästigen Zwanges zu entledigen. Die Dollaranleihe sollte der Regierung neue und ausreichende Mittel zuführen, um den Kampf auch weiter erfolgreich fortzusetzen. Daß sie so kläglich versagte, ist ein bedauerliches, wenn auch nicht überraschendes Zeichen für die gegenwärtig herrschenden Zustände. Kaum hatte sich der Mißerfolg der Dollaranleihe offenbart, und damit die Unmöglichkeit, die Markstabilisierung erfolgreich weiterzuführen, als der Ansturm der Spekulation auch sofort mit neuen Kräften einsetzte und schnell eine Bresche in den schützenden Damm riß. Unaufhaltsam ergoß sich jetzt die Flut einer neuen Devisenhausse über uns und verhalf der Spekulation, die sich ausgiebig mit den billigen Devisen der Reichsbank versorgt hatte, zu ungeheuren Gewinnen. Ende April wurde der Dollar bereits mit etwa 30 000 M gehandelt, um bis Ende Mai auf die unheimliche Höhe von annähernd 70 000 M zu steigen!

Vergebens fragen wir uns heute, ob es unter solchen Umständen überhaupt zweckmäßig war, eine Stützungsaktion einzuleiten, die der Allgemeinheit die allerschwersten Opfer auferlegte und lediglich einen beschränkten Kreis von Spekulanten zu Nutznießern unglaublicher Valutagewinne gemacht hat. Es mutet uns heute wie ein Märchen aus längst entschwundener Zeit an, daß vor noch nicht einmal einem ganzen Jahr, im Juli vorigen Jahres, der Dollar noch für 402 M zu erstehen war. Bang sagten wir uns damals, als die Hausse einsetzte, daß der Dollar, wenn es so weiter geht, schließlich noch auf 1000 M steigen würde, die er auch Mitte August tatsächlich erreichte. Und jetzt nach kaum 10 Monaten ein Dollarstand von 70 000 M, ohne daß noch abzusehen wäre, wohin uns der Weg noch führen wird.

Daß unter derartig abnormen Verhältnissen ein einigermaßen geregelter Geschäftsgang sich ermöglichen läßt, ist schlechthin ausgeschlossen. Die Absatzkrise, unter der wir in den ersten Monaten des Jahres in empfindlichster Weise zu leiden hatten, hat sich zwar

etwas gebessert, da mit den steigenden Devisen und den darauf folgenden Erhöhungen der Warenpreise die Absatzmöglichkeit sich wieder belebte. Auch die Exporttätigkeit konnte sich unter den veränderten Devisenverhältnissen wieder kräftiger entwickeln. Für unsere technische Industrie ist allerdings die vollständige Abschnürung des Ruhrgebietes vom Heimatland von besonders einschneidender Bedeutung, zumal das Industriegebiet als einer der aufnahmefähigsten Abnehmer der technischen Bedarfsartikel zu betrachten ist und die Ausführung von Aufträgen für das heimatliche Hinterland durch die schwierigen Beförderungsverhältnisse außerordentlich behindert wird.

Unter den Folgen der abnormen Markentwertung macht sich eine immer schärfere Anspannung der finanziellen Mittel in zunehmender Weise bemerkbar. Industrie und Handel haben in gleicher Weise darunter zu leiden, zumal die Auswirkung sich in einer immer schärfer werdenden Einengung der Zahlungsbedingungen geltend macht. Die Industrie bedarf für ihre Rohstoffkäufe geradezu enormer Markbeträge und ist gezwungen, ihre Außenstände in kürzester Zeit zu realisieren, zumal Bankkredite immer höhere Unkosten fordern, die oft jeden Verdienst illusorisch machen. Der Handel seinerseits ist häufig nicht in der Lage, sich schnell genug Deckung zu verschaffen, um seinen Zahlungsverpflichtungen rechtzeitig nachzukommen, da unbegreiflicher Weise auch noch heute aus Furcht vor der Konkurrenz den Verbrauchern Ziele eingeräumt werden, die mit den Verhältnissen gar nicht mehr in Einklang zu bringen sind. Es wäre sehr zu begrüßen, wenn die bisher vergeblichen Bemühungen, in unserer Branche einheitliche Zahlungsbedingungen zu schaffen, zum Erfolg führen würden, um so mehr, als über den Weg der verschiedenen Konventionen dieses Ziel sich nicht allzu schwer erreichen lassen müßte.

Daß gerade unsere Branche in besonderem Maße den Einwirkungen der Valutagestaltung unterliegt, ist hinlänglich bekannt und ein ausreichender Schutz vor der Markentwertung ist geradezu eine Existenzfrage. In Händlerkreisen hat es allerdings sehr viel Unwillen hervorgerufen, als zu Anfang des Jahres seitens der Industrie dazu übergegangen werden mußte, bei verzögerter Regulierung den Wertverlust zu berechnen, der vom Tage der Fälligkeit bis zum Tage der verspäteten Regulierung eingetreten war und es blieb völlig unberücksichtigt, daß schon durch die Einräumung eines kurzen Zieles dem Produzenten oft schon vorher ein noch größerer Verlust durch die bis zum Fälligkeitstage bereits eingetretene Markentwertung entstanden war. Der Händler beruft sich bei verspäterer Zahlung in der Regel darauf, daß er auch von seinen Kunden erst verspätete Zahlung erhält, obwohl diese Abnehmer häufig große Werke oder Industriekonzerne sind, die ihren eigenen Abnehmern meistens besonders rigorose Zahlungsbedingungen auferlegen und sehr wohl in der Lage wären, ihre eigenen Käufe ebenfalls pünktlich zu bezahlen. Durch die nun wieder verflossene Markstabilisierung war die Frage der Markentwertung wieder in den Hintergrund getreten. Die erneute Devisenhausse wird aber das Problem wieder in verschärftem Maße auf die Tagesordnung bringen und von seiner sachgemäßen Behandlung wird eine ersprießliche Weiterentwicklung unseres Geschäftslebens in hohem Maße abhängig sein, da es sonst überhaupt zur Unmöglichkeit wird, die Preisstellung in deutscher Währung noch aufrecht zu erhalten.

Das Prinzip des Wiederbeschaffungspreises ist für unsere Industrie eine Lebensfrage. Man vergegenwärtige sich, daß der Produzent eine Lieferung bei einem Dollarstand von 30 000 M bewerkstelligt hat und ein Ziel von nur 10 Tagen einräumt, pünktliche Zahlung aber bei einem Dollarstand von 40 000 M erhält. Ein Drittel des Substanzwertes ist bereits verloren. Für eine andere, zu gleicher Zeit erfolgte Lieferung erhält er aber Zahlung erst 6 Tage nach Fälligkeit, bei einem Dollarstand von 60 000 M und damit nur noch die Möglichkeit, die Hälfte der verarbeiteten Rohstoffe wieder eindecken zu können. Wenige Wochen werden genügen, um die Existenzmöglichkeit zu vernichten, wenn kein Ausgleich für die eingetretene Markentwertung gefunden werden kann. Auch die Rechtsprechung hat sich nach langen Kämpfen endlich wenigstens im Prinzip zum Wiederbeschaffungspreis bekannt und es im Gegensatz zu früher als unmoralisch befunden, wenn ein Käufer Erfüllung eines Vertrages fordern will, die dem Verkäufer einseitig die Opfer einer eingetretenen Markentwertung zumuten würde. Es widerspricht auch dem gesunden Gerechtigkeitssinn, daß letzten Endes der Konsument durch verspätete Zahlung zum Nutznießer der Markentwertung wird. Der Handel muß die Wege finden, um sich für seine Lieferungen schnell bezahlt zu machen und kann nicht dem Produzenten zumuten, die Verantwortung zu tragen, wenn die Zahlungsverpflichtungen nicht rechtzeitig erfüllt werden. Eine kleine Anekdote mag hier eingeflochten werden, die allerdings der Wirklichkeit entnommen ist. Kommt da ein Rittergutsbesitzer zu einem technischen Händler und will sich ein paar schöne Treibriemen erstehen. Der Händler nennt seinen Preis und fordert Barzahlung. Der Kunde geht entrüstet fort und zum Konkurrenten, der auf Kredit liefert. Nach einem Monat Anmahnung zur Zahlung, die in den Papierkorb wandert, nach zwei Monaten ebenso, bis endlich nach drei Monaten Zahlung erfolgt, die natürlich nur noch einen Bruchteil Wiederbeschaffung ermöglicht. Der Händler geht zum Rittergutsbesitzer und möchte als Ausgleich wenigstens einige Zentner Roggen zum „damaligen" Tagespreis. Er wird natürlich ausgelacht, denn der tüchtige Landwirt ist schlauer.

Die Preisgestaltung im technischen Handel ist unter der katastrophalen Markentwertung nahezu illusorisch geworden. Lieferung wird fast allgemein nur noch zu Tagespreisen übernommen und Festpreise sind zur Seltenheit geworden. Teilweise wird noch zu Festpreisen durch Vorauszahlung verkauft, die es dem Fabrikanten ermöglichen soll, sich durch Deviseneindeckung zu sichern. Aber auch dies wird erschwert durch sprunghafte Lohnerhöhungen und immer raschere Steigerungen aller Unkosten, die eine Vorauskalkulation auch nur für ganz kurze Frist schließlich unmöglich machen. Daß diese Unsicherheit dem Produzenten wie dem Handel die Geschäftsabwicklung immer schwieriger macht, ist eine Tatsache, mit der wir uns notgedrungen abfinden müssen.

In äußerst düsterem Lichte sehen wir die Zukunft vor uns liegen. Auch der rosigste Optimismus vermag kein Ende der ungeheuren Schwierigkeiten abzusehen, die auf uns lasten, und es bleibt nur der Trost, daß wir der Schwierigkeiten immer noch Herr geworden sind, auch wenn sie sich noch so hoch vor uns auftürmten. Unbekümmert um das, was noch kommen mag, gilt es zunächst einmal, unser Schiff durch die tosende Brandung zu bringen. Alle Mann an Bord, jeder treu ausharrend, und mit vereinten Kräften allen Gewalten trotzen. Einmal muß auch der wildeste Sturm sich austoben und die See sich wieder glätten, damit wir unser Schiff, wenn auch stark beschädigt, in den schützenden Hafen retten können.

Sn.

Ausfuhrfreiliste und Generalausfuhrbewilligung.

Nachdem Handel und Industrie lange genug auf das Erscheinen der vielbesprochenen und schon seit langem angekündigten Bekanntmachung des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligung über die Ausfuhrfreiliste gewartet hat, ist diese endlich in Nr. 117 des Reichsanzeigers vom 23. Mai erschienen. Sie ist nicht, wie ursprünglich geplant, eine Freiliste im eigentlichen Sinne geworden, sondern unter dem Einfluß der vielfach widerstreitenden Meinungen und Interessen eine allgemeine Ausfuhrbewilligung für bestimmte Warengruppen des deutschen Zolltarifs unter der Bedingung einer Devisenabgabe von 40 Prozent des Wertes der ausgeführten Waren. Zusammen mit den bereits bestehenden zwei Gruppen der auf Grund der Bekanntmachung vom 4. Dezember 1921 ausfuhrfreien Waren und derjenigen Waren, deren Ausfuhr auch weiterhin noch verboten bleibt bzw. zu deren Ausfuhr es von Fall zu Fall noch eines besonderen Antrages an die zuständige Außenhandelsstelle bedarf, kommt dann jetzt noch für das Ausfuhrgeschäft eine dritte Gruppe hinzu, nämlich die, für die der Reichskommissar für Ein- und Ausfuhrbewilligung unter dem 19. Mai mit Wirkung vom 27. Mai d. J. die Generalausfuhrbewilligung bei Erfüllung und Einhaltung ganz bestimmter Bedingungen erteilt hat.

Nach den Bestimmungen der Bekanntmachung wird die allgemeine Ausfuhrbewilligung für die in der weiter unten angeführten Liste verzeichneten Waren des 1. bis 19. Abschnittes des Zolltarifs nur dann erteilt, wenn die Preisstellung in nachstehend genannten ausländischen Währungen oder in anderen von dem Reichskommissar zugelassenen wertbeständigen Maßstäben erfolgt ist. Als Währungen im Sinne dieser Bestimmungen sind die Währungen folgender Länder zugelassen: England, Dänemark, Schweden, Norwegen, Holland, Schweiz, Frankreich, Luxemburg, Belgien, Spanien, Portugal, Italien, Finnland, Tschechoslowakei, Vereinigte Staaten von Amerika, Kanada, Süd- und Mittel-Amerika, Japan, China, Persien, Aegypten sowie die der Kolonien und Protektorate dieser Länder. Als eine weitere Bedingung kommt hinzu, daß von dem Warenwert mindestens 40 Prozent in ausländischen Zahlungsmitteln unverzüglich nach Eingang der Reichsbank nach Maßgabe der allgemeinen Geschäftsbedingungen anzubieten sind, und daß der Ausführende an Stelle der bisher erforderlich gewesenen Ausfuhrbewilligung der Ausfuhrsendung eine Devisenablieferungserklärung nach ganz bestimmtem, in der Verordnung vorgeschriebenem Muster beizufügen hat. Die Formulare für diese Erklärungen können von den zuständigen Handelskammern bezogen werden.

Eine Ausnahme von diesen Bedingungen, insbesondere von der Ablieferung des Mindestbetrages von 40 Prozent, machen lediglich die Ausfuhrgeschäfte der Exporteure, aber auch nur dann, wenn sie dem deutschen Lieferanten die Ausfuhrware in ausländischer Währung zahlen müssen, oder aber, wenn der Exportgegenwert auf Grund des englischen Gesetzes (recovery act) ganz oder teilweise einbehalten wird. Im übrigen werden Zuwiderhandlungen gegen die oben erwähnten Bestimmungen gemäß § 7 der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 (Gefängnis- und Geldstrafen) strafrechtlich verfolgt. Außerdem finden die Bestimmungen des § 8 derselben Verordnung über Verfallerklärung und die dazu ergangenen näheren Bestimmungen über das Verfahren hinsichtlich der Verfallerklärung Anwendung.

Aus der als Anlage A der Bekanntmachung beigefügten Liste von Waren, für die die obigen Bestimmungen gelten, kommen für uns die folgenden Positionen in Frage:

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren
98a	Kautschuk, roh oder gereinigt
98b	Guttapercha, roh oder gereinigt
98c	Balata, roh oder gereinigt
98d	Kautschuk-, Guttapercha- und Balataabfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha und Balata
98e	Oelkautschuk (Faktis) und andere Kautschukersatzstoffe
231b	Asbest (Amianth, Berg-, Erdflachs), roh, auch gemahlen; Asbestfasern, auch gereinigt
aus 345	Oel- (Firnis), Harz-, Kautschuk- und Guttaperchakitte
346	Asbestanstrichmasse (flüssiger Asbest), auch mit einem Zusatz von Farbe (Asbestfarben); Asbestkitt
466	Taue, Seile, Stricke; Bindfaden aus Baumwollengespinsten im Durchmesser von mehr als 1 mm, auch in Aufmachungen für den Einzelverkauf
467a	Schläuche (Spritzen- und andere grobe Schläuche), auch in Verbindung mit unedlen Metallen; grobe Gurte, gewebt oder gewirkt
468	Dochte, gewebt oder geflochten, auch gewirkt
485a	Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Sohlen, Strickleitern, Tragbänder, Treibriemen und andere vorstehend nicht genannte Seilerwaren, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter andere Nummern fallen
aus 494	Dichte Gewebe aus Hanf, Hanfwerg, Manila-, neuseeländischem Hanf, Agave-, Ananas-, Espartogras- (Spartogras-, Alfa-, Halfa-), Kokosfasern oder anderweit nicht genannten pflanzlichen Spinnstoffen, auch gemischt mit Jute, jedoch ohne Beimischung von Flachs, Flachswerg oder Ramie: roh, gebleicht, gefärbt, bedruckt, bunt gewebt; Bänder und bandartige Gewebe bis zu einer Breite von 20 cm
504	Wachstuch
505a	Gewebe, durch Ueberstreichen oder Tränken mit Oelfirnis oder mit Stoffen metallischen Ursprungs, durch Teeren oder sonst eine Behandlung mit anderen Stoffen als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe; auch Schiefertuch
505b	—: andere als grobe
506	Gewebe mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen (z. B. Pegamoid)
511	Watte zu Heilzwecken zubereitet
512	Andere Watte, auch mit Kleister, Leim oder Gummilösung überzogen; ferner als Dichtungsmittel dienende Rollen aus Watte
aus 532	Fächer (Handfächer) aller Art, ausgenommen solche aus Celluloid
aus 533b	Männerhüte aus Gespinstwaren, mit Kautschuk überzogen oder getränkt
aus 535	Frauenhüte aus Gespinstwaren, mit Kautschuk überzogen oder getränkt
570	Kautschuk, aufgelöst, auch mit Beimischung von Harz
571	Weichkautschukteig, auch gefärbt oder mit Asbestfasern, Graphit oder anderen Stoffen vermischt; gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte und -streifen, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht oder Drahtgeflecht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier
572	Geschnittene Platten (Patentplatten) aus rohem, gereinigtem, gefärbtem, auch mit Schwefel oder anderen Stoffen gemischtem Kautschuk, nicht vulkanisiert, auch in Abschnitten und Streifen, unbearbeitet

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren
573	Kautschukfäden, gezogen oder geschnitten, auch mit Gespinsten umsponnen, umflochten oder übersponnen
574a	Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen und Lastfahrzeuge
574b	—: aus Kautschuk für die Bereifung von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)
574c	—: aus Kautschuk zu Stielen für künstliche Blumen; andere aus Kautschuk; aus Kautschuk mit Unterlagen aus pflanzlichen Spinnstoffen; aus pflanzlichen Spinnstoffen, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden; aus Kautschuk, mit Gespinsten umflochten oder umsponnen; alle diese (mit Ausnahme derjenigen zu Stielen für künstliche Blumen) auch in Verbindung mit unedlen Metallen oder Legierungen unedler Metalle
575	Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder mit Unter- oder Zwischenlagen aus Kautschuk; aus Kautschuk mit Unter- oder Zwischenlagen aus Gespinstwaren
576	Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden
577	Schuhe aus Kautschuk, auch in Verbindung mit Sohlen aus anderen Stoffen (Gummischuhe)
578a	Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder
578b	Schutz- (Lauf-) Decken für die zu Fahrzeugrädern bestimmten Schläuche aus Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen von Kautschuk verbunden, auch aus Leder oder in Verbindung mit unedlen Metallen: für Räderschläuche zu Kraftfahrzeugen (Automobillaufdecken)
578c	—: für Räderschläuche zu anderen Fahrzeugen
579a	Anderweit nicht genannte Waren aus weichem (auch vulkanisiertem) Kautschuk oder damit ganz oder teilweise überzogen, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter andere Nummern fallen, auch lackiert, gefärbt, bedruckt oder mit eingepreßten Mustern versehen; Fußbodendecken aus derartigem Kautschuk, auch mit Unterlagen von Gespinstwaren oder Filz; Kautschukplatten mit ein- oder aufgewalzten Gespinstwaren oder mit ein- oder aufgewalztem Filz, eiserne Walzen mit Kautschuk überzogen
579b	Kolben-, Stopfbüchsenpackungen und Dichtungsschnüre aus groben Gespinstwaren, Gespinsten oder Filz in Verbindung mit Kautschuk oder mit Stearinsäure, Talk, Talg oder Asbest sowie andere Kolbenpackungen und Dichtungsschnüre von ähnlicher Beschaffenheit, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter andere Nummern fallen
580	Gespinstwaren, auch Filz, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden; Gespinstwaren in Verbindung mit Kautschukfäden; Gewebe aus Kautschukfäden in Verbindung mit Gespinsten; Kautschukwaren, mit Gespinstwaren oder Filz überzogen oder mit Gespinsten umsponnen
581	Kautschukdrucktücher für Fabriken und Kratzentücher für Kratzenfabriken
583	Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert), Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke, mit Farben, Metallpulver oder anderen Stoffen gemengt
584	Hartkautschuk (Kautschukhornmasse) in Platten, Stangen, auch zerschnitten, ohne weitere Bearbeitung; Rohpressungen aus Hartkautschuk, die zwar schon die Gestalt der Ware erkennen lassen, aber noch die Preßnähte an sich tragen und deshalb der weiteren Bearbeitung bedürfen; unbearbeitete Platten aus Hartkautschuk mit Unterlagen von Gespinstwaren oder Papier
585	Röhren aus Hartkautschuk, ohne weitere Bearbeitung
586	Andere Hartkautschukwaren, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter andere Nummern fallen
705	Papier und Pappe aus Asbest, in Bogen, Rollen oder Platten, auch mit Einlagen von Draht oder Drahtgeflecht aus unedlen Metallen oder Legierungen unedler Metalle, ungeformt (unbeschnitten oder nur rechtwinklig beschnitten); geformt, auch durchlocht; Asbestzementplatten (Fiberzementplatten, Asbestzementschiefer)

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren
706	Garne, Schnüre, Stränge, Stricke und Seile aus Asbest, auch in Verbindung mit anderen Spinnstoffen oder mit einer Seele aus unedlen Metallen (mit Ausnahme der Dichtungsschnüre)
707	Gewebe aus Asbest (mit Ausnahme der Asbestkautschukgewebe 708), auch in Verbindung mit anderen Spinnstoffen oder mit Kette oder Einschlag von Draht aus unedlen Metallen oder Legierungen unedler Metalle sowie Platten daraus (Asbesttuchplatten)
708	Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe und anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben); alle diese Waren auch in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter andere Nummern fallen
aus 776a	Füllfederhalter aus Kautschuk mit Silberfedern
aus 878 bis 880	Hierher gehörige Metallschläuche und leonische Waren (Füllfederhalter aus Kautschuk mit vernierten Federn usw.)
909	Kabel zur Leitung elektrischer Ströme infolge ihrer Umschließung mit Schutzhüllen aus Metall in Form von Hülsen (Mänteln), Blechen, Drähten, Bändern oder dergleichen zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet
912l	Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Micanit für die Elektrotechnik (Spulen, Schutzkasten, Röhren, Scheiben, Ringe und dergleichen)
912m	Isolierröhren für elektrische Leitungen aus Papier oder Pappe und Verbindungsstücke dafür, auch in Verbindung mit unedlen Metallen
aus 946	Kinderspielzeug aus Kautschuk (Kinderspielbälle, Puppen und so weiter)

*

Warengattungen, für die ab 27. Mai 1923 Ausfuhranträge und Ausfuhrbewilligungen nach wie vor erforderlich sind, dagegen nicht Devisenablieferungserklärungen:

aus 771a	Durch ihre Verbindung hierher gehörige Füllfederhalter aus Kautschuk (Füllfederhalter mit Goldfeder)
aus 884b	Desgleichen (Füllfederhalter mit goldplattierter Feder)
aus 902	Wringmaschinen mit Walzen aus Kautschuk oder damit ganz oder teilweise überzogen (Wringmaschinen für Haushaltungen)
ebenso 522	Kleider und sonstige genähte Gegenstände aus Gespinstwaren oder Filzen, mit Kautschuk überzogen oder getränkt oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden oder in Verbindung mit Kautschukfäden, auch aus Geweben von Kautschukfäden in Verbindung mit Gespinsten (insbesondere Armblätter, Regenmäntel, Pelerinen, Umhänge usw.)

* * *

Mit der Einführung dieser sogenannten „bedingten Ausfuhrfreiliste" ist ein Wendepunkt in unserer Außenhandelspolitik insofern eingetreten, als bisher der Schwerpunkt unserer Ausfuhrkontrolle auf der Seite der Preisprüfung lag, während jetzt die Devisenablieferungskontrolle in den Vordergrund getreten ist. Wie weit man nun diese Wendung vom allgemeinen volkswirtschaftlichen Gesichtspunkte aus gutheißen kann und wieweit dadurch auch weiterhin eine gewisse Gewähr dafür geboten wird, daß die größtmöglichen Ausfuhrerlöse erzielt werden, mag vorläufig noch dahingestellt sein. Zu hoffen ist nur, daß Industrie und Handel im Interesse des volkswirtschaftlichen Ganzen ihre Kalkulationen so einrichten, daß auch weiterhin ohne Preisprüfungskontrolle Substanzverluste im Außenhandel verhindert werden. Dann ist die Ausfuhrfreiliste zu begrüßen als ein guter Fortschritt auf dem Wege zu einer gesunden und freien Außenhandelspolitik. Die Red.

Deutsche Automobil-Ausstellung Berlin 1923.

Die Drucksachen der Ausstellung, die vom 28. September bis 7. Oktober in der Ausstellungshalle „Kaiserdamm" und im „Sport-Palast" in Berlin stattfinden wird, sind erst kürzlich erschienen, trotzdem liegen bereits über 100 Anmeldungen vor und schon jetzt läßt sich übersehen, daß die Zahl der Aussteller diejenige der letzten Automobil-Ausstellung im Jahre 1921 weit übertreffen wird.

Spiel- und Sport-Ausstellung in Dresden.

Die zweite Jahresschau Deutscher Arbeit 1923: Spiel und Sport wurde am 17. Mai d. J. im Ausstellungspalast zu Dresden eröffnet. Die Ausstellung soll der deutschen Industrie und dem deutschen Gewerbe neue Absatzgebiete eröffnen, sie will vor allem auch zeigen, was deutscher Fleiß und deutsche Betriebsamkeit auf den wichtigen Gebieten: Sport und Spiel leisten. Deutsche Spielwaren sind seit langem in aller Welt bekannt und geschätzt, deutscher Sport ist jüngeren Datums, hat sich jedoch erfreulicherweise in den letzten Jahren, unabhängig von fremden Einflüssen, mächtig entwickelt.

Die Ausstellung Spiel und Sport zeigt im allgemeinen ein fertiges Bild, sie bietet einen umfassenden Ueberblick über den derzeitigen Stand und über die bedeutende Leistungsfähigkeit der Sport- und Spielindustrie Deutschlands, besonders auch Sachsens. Erzgebirgische Spielwaren nehmen in der Ausstellung einen hervorragenden Platz ein, auch „Nürnberger Tand" ist vertreten. Weite Hallen sind mit einer reichen Auswahl sehr guter Artikel für Sportzwecke aller Art gefüllt. Leichtathletik- und Rasensport, Radfahr-, Ruder-, Flugsport sind in den verschiedensten Abarten ihrer Artikel vertreten. Sportkleidungen jeder Art für Erwachsene und Jugendliche, Einzelgeräte für die zahlreichen Sportarten erblickt der Besucher in reicher Fülle und bester Aufmachung.

Große Anziehungskraft, nicht nur für Kinder, sondern auch für Erwachsene, übt die Hauptabteilung Spiel aus, die sich in zahlreiche Untergruppen gliedert. Die deutschen Spielzeugfabriken haben Außerordentliches geleistet und sehr gut abgeschnitten. Puppen jeder Art, von der einfachsten bis zum lebensvollen Kunstwerk, sind zu sehen, eine große Fülle an Spielzeugen und Spielmitteln fesselt das Auge des Beschauers. Ueberall tritt Gediegenheit der Herstellung und Zweckdienlichkeit der Anwendung in Erscheinung. Puppenstuben, Dielen, ganze Wohnhäuser mit vollständiger Inneneinrichtung, Krippen mit beweglichen Figuren, reichgeschmückte Christbäume, Burgen, Schaustellungen mit verstellbaren Gliedertieren usw. beweisen den Geschmack und die Reichhaltigkeit der Fabrikate der deutschen Spielwarenindustrie. Für die reifere Jugend sind mechanische, aus Einzelteilen zusammensetzbare Vorrichtungen und Apparate ausgestellt, auch die Literatur über Sport und Spiel ist vertreten, sowie photographische Apparate und Artikel für den Lichtbildsport.

Wer die weiten Hallen des Ausstellungspalastes durchwandelt, muß den Eindruck erhalten, hier ist mit einfachen Mitteln Treffliches und Volkstümliches geboten. Die Ausstellung Spiel und Sport wird sicher dazu beitragen, den bewährten Ruf der deutschen Spielwaren zu festigen und zu erhalten, dem deutschen Sport die Wege zu ebnen und ihn zu fördern. Deutscher Sport und deutsches Spiel wird die deutsche Jugend stählen und im Abwehrkampf kräftigen.

Ein zweiter Artikel wird, an Hand eines Rundganges durch die Ausstellung, nähere Mitteilungen über die Einzelausstellungen bringen. R. M.

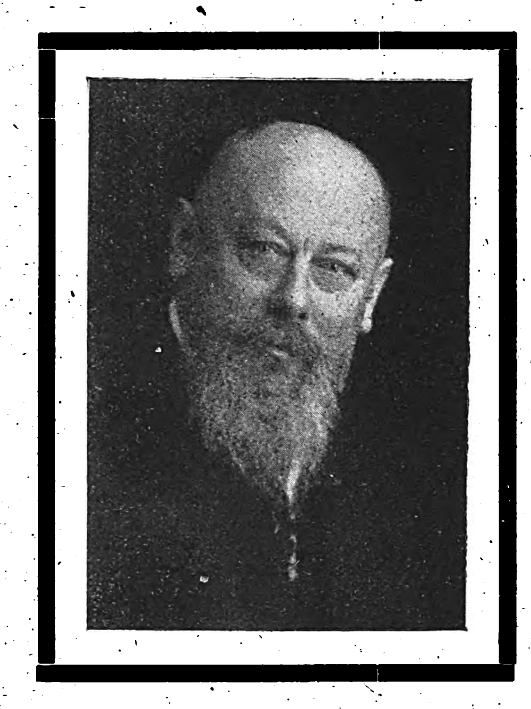
Hannoversche Technische Messe.

Wie im ersten Bericht über die 1. Technische Messe in Hannover auf Seite 540 der „Gummi-Zeitung" bereits zum Ausdruck gebracht, war das Gesamtergebnis dieser Veranstaltung derart erfreulich, daß sich eine Technische Messe in Hannover für die Zukunft ohne Frage als ständige Einrichtung durchführen lassen wird. Vor allem haben die Aussteller unserer Gummiwaren- und technischen Erzeugnisse, von Fabrikbedarfsartikeln, Oelen, Fetten, Schmieren, Asbest- und sonstigen Gegenständen im Durchschnitt gut abzuschneiden vermocht, um so mehr, als ihnen die allgemeine wirtschaftliche Lage und die Konjunktur günstig war. Erfahrungsgemäß sind die Besteller stets großzügig bei der Hand, wenn es sich — am Devisen- oder Effektenmarkte — „nach oben zu regen" beginnt. Damit hatte die Technische Messe in Hannover Glück. Denn während ihrer Dauer gingen die Preise ständig in die Höhe. Man braucht als Beispiel nur sogenannte It-Platten zu nehmen. Hier wurde bei Messebeginn der Handel auf einer Basis von etwa 20 000 Mark begonnen. Sechs Tage später, am Wochenende, bewegte sich der Preis für die gleiche Ware um 40 000 Mark! Daß trotzdem gekauft wurde, ergibt sich aus den Kommissionsbüchern, die nicht nur in Fabrikbedarfsartikeln, in Treibriemen, Platten, Dichtungen, Stopfbüchsenpackungen, Asbestwaren, Klingerit, Mannlochschnüren, Oelen, Fetten, Rahmen, Ringen u. dergl. gute Umsätze aufzuweisen hatten, sondern auch in Wringmaschinen, Wringwalzen, Gummimatten, Läufern, Gummi-Spezialartikeln, Konservenringen, Radiergummi usw.

Direktor Holzmüller †.

Am 12. Mai verstarb in München nach längerem Leiden der Senior der Bayerischen Filiale der Mitteland Gummiwerke A.-G., Hannover-Linden, Herr Direktor Oscar Holzmüller.

Mehr als 20 Jahre hat der nunmehr Heimgegangene in den Diensten der genannten Firma gestanden und ihr seine besten Kräfte gewidmet. Am 7. Februar 1903 trat er ein und war anfangs als Vertreter für Rheinland und Westfalen tätig. Nach Ankauf der



Zweigniederlassung in Solln bei München wurde ihm deren kaufmännische Leitung übertragen unter gleichzeitiger Ernennung zum Prokuristen. Im Jahre 1912 wurde ihm der Titel eines stellvertretenden Direktors übertragen. Während der ganzen Zeit hat Direktor Holzmüller die Firma in Süddeutschland, der Schweiz und Tirol mit unermüdlichem Eifer vertreten und somit an dem Aufblühen des Unternehmens hervorragenden Anteil gehabt. Infolge anhaltender Krankheit war er schließlich gezwungen, die Vertretung in die Hände seiner Söhne, der Herren Walther und Paul Holzmüller, zu legen.

Sein Andenken wird bei seiner Firma und seiner Kundschaft in Ehren bleiben.

Deutsche Kautschukgewebe in England.

Wie stark die Konkurrenz der deutschen Kautschukgewebe auf dem englischen Markt ist, zeigt eine Notiz, die vor kurzem in der englischen Zeitschrift „Rubber-Age" veröffentlicht worden ist und in der es heißt: Unter den vielen guten und wohlfeilen Waren, die gerade jetzt wieder aus Deutschland eingeführt werden, befinden sich auch neuerdings elastische Gewebe und Bänder, so daß die Federation of Elastic Web Manufacturers in England aufs eifrigste bemüht ist, sich dagegen im Interesse der heimischen Industrie zu wehren. Zu diesem Zweck hat bereits zwischen den Vertretern der Federation und denen der Workers' Union und der Amalgamated Society of Elastic Web Weavers and Braid Hands eine eingehende Besprechung in der Handelskammer von Leicester stattgefunden. Bei dieser Gelegenheit zeigten die Fabrikanten verschiedene Muster der von Deutschland eingeführten Gewebe und stellten die Preise für diese Waren und die Preise für die in England selbst hergestellten Waren einander gegenüber. Nach einer kurzen Aussprache kam man überein, daß eine gemischte Deputation bei der Handelskammer vorsprechen soll, um von dieser zu fordern, dahin zu wirken, daß von nun an in der amtlichen englischen Statistik elastische Gewebe getrennt aufgeführt werden und nicht mehr wie früher mit anderen Arten von Gummiwaren zusammen in einer Position. — Die Vertreter der Arbeiter waren unzweifelhaft von diesen Mitteilungen der Fabrikanten überrascht und stimmten dann auch darin überein, daß alle irgendwie erreichbaren Informationen allgemein zugänglich gemacht werden sollen.

Danziger Brief.

Das polnische Gelüst, den Freistaat Danzig nach litauischem Beispiel zu annektieren, bringt Danzig wieder einmal in den Vordergrund des politischen und wirtschaftlichen Interesses.

Wer nach Danzig und in den Freistaat kommt, macht die Beobachtung, daß die Bautätigkeit umfangreich ist. Fast allenthalben sieht man zudem neue Firmen deutscher, freistaatlicher oder polnischer Provenienz. Die Zölle, die erhoben werden, rechtfertigen den Wunsch, alles, was sich im „Inlande" herstellen läßt, auch dort anzufertigen. So sind denn mancherlei neue Industrien entstanden, die natürlich eine ganze Reihe von Gegenständen unserer Gummiwarenbranche verbrauchen. Deshalb ist der Freistaat gegenwärtig ein sicherlich wichtiges Absatzgebiet für unsere Fachleute. Vergleicht man die im letzten Gummi-Adreßbuch aufgeführten Firmen in Danzig, so kann man feststellen, daß es sich in chirurgischen und technischen Fabrikaten durchweg um Häuser handelt, die seit 20 und mehr Jahren bestehen, also alteingesessene sind. Die Firmen können aber nur als Zwischenhändler, also nicht als Erzeuger angesprochen werden. Sie müssen ihre Waren von deutschen Fabriken beziehen und tun es auch. Dieser Bezug wird aber durch die polnischen und sonstigen Zoll- und andere Maßnahmen erschwert, so daß man verstehen kann, daß der Wille besteht, in Polen eine Gummiwarenfabrik zu begründen. Polnische Gummiwarenfabriken hat es, mit Ausnahme einiger ganz kleiner Betriebe in Warschau, bisher nicht gegeben. Wer Danzig durchwandert, wird sich aber wundern, wenn ihm auf den Hauptgeschäftsstraßen große und kleine Reklameschilder ins Auge fallen, auf denen in deutscher und polnischer Sprache nicht nur Gummiwaren, sondern auch Treibriemen und technische Erzeugnisse angeboten werden. Es unterliegt keinem Zweifel, daß es sich hier um Firmen handelt, die sich gern den fabrikmäßigen Anschein geben, während sie in Wirklichkeit nur Wiederverkäufer oder womöglich gar nur Vertreter sind. Wenn sich die Freistaatler daher — wie in der Chirurgie — entschlossen haben (siehe „Gummi-Zeitung" Seite 508), eine Interessenvertretung zu bilden, so kann man auch dies verstehen. Und ebenso, wie in der Chirurgie, wird man sich auch in den technischen Fabrikaten über kurz oder lang zusammenschließen. Das gemeinsame Lebensbedürfnis zwingt dazu. Und Danzig ist eben in mancherlei Beziehung von Polen abhängig, zumal die Kaufkraft auf dieser Seite ist.

Der Bedarf im Freistaat selbst ist recht mannigfach. Die zahlreichen durch die Schiffahrt wachgerufenen Interessen, die Internationalität der Schiffahrt, die sich von Danzig aus in den letzten Monaten fast um das ganze Erdenrund bewegt, verlangt wohlassortierte Läger. Wenn man daher dort Geschäfte in technischen Fabrikaten, Schiffahrtartikeln und dergleichen wie Pilze aus der Erde schießen sieht, so sind das Zeichen der Zeit, die sich mehren werden, je internationaler Danzig und der Freistaat werden. Sonach bildet Danzig und der Freistaat ein sehr wichtiges Absatzgebiet für Deutschland. Die Ausfuhr ist allerdings nicht leicht, doch haben sich durch die soeben in Kraft getretene Ausfuhrfreiheit für Gummiwaren und technische Erzeugnisse die Exportaussichten erheblich verbessert. Das wird wohl den Plan der Anlage einer oder womöglich mehrerer polnischer Gummiwerke zerstören. Jedenfalls sollte die deutsche Industrie den Danziger Handel in jeder Hinsicht zu stärken suchen. Denn infolge der Internationalität macht sich natürlich auch Auslandware in unseren Erzeugnissen in Danzig bemerkbar. Gegen das Ausland hat die deutsche Gummiware, der deutsche technische Artikel, seine Qualität voraus. Ich habe selbst beobachtet, daß in einem Geschäft ein Einkäufer eines im Hafen liegenden dominikanischen Fahrzeuges sich ohne weiteres trotz 50prozentiger Preisdifferenz entschloß, deutsche Fabrikate zu kaufen an Stelle von englischer Packung. Man kann daraus doch ermessen, daß die ausländische Konkurrenz nur durch die Warengüte erfolgreich bekämpft werden kann. Und deshalb möge man vor allen Dingen bei Lieferungen in den Freistaat nur das Beste vom Besten liefern. Daß die Preise in entsprechender Weise kalkuliert werden müssen, versteht sich von selbst. In Danzig ist alles für den Dollar zu haben. Danach rechnet man. Das muß selbstverständlich bei Lieferungen beachtet werden. In Danzig findet man in den Geschäftsstraßen im Schaufenster überall die Indexzahl, die heute vielleicht 9600, morgen 10 600 usw. beträgt. Natürlich richtet sich auch der technische Artikel oder die Gummiware nach diesen Indexzahlen. So finden wir Gummiplatte mit 2,50 und 3,00 Mark je Kilo ausgezeichnet. Der Multiplikator 10 000 sagt uns aber, daß die Ware 25 000 oder 30 000 Mark kostet.

Solche Dinge sind natürlich zu beachten, wie es überhaupt empfehlenswert erscheint, das Leben und Treiben in Danzig persönlich kennen zu lernen. Wer das will, wird am besten den Seeweg

über Swinemünde nach Neufahrwasser nehmen. Personalausweis oder Paß genügt für die Aus- und Einreise. Der Swinemünder Dampfer verkehrt jeweils Montags und Donnerstags abends 6,45 ab Swinemünde. Ankunft in Neufahrwasser am nächsten Mittag 12 Uhr. Rückfahrt ab Neufahrwasser am Mittwoch und Sonnabend nachmittags 3,45 Uhr, Ankunft in Swinemünde am nächsten Morgen 8 Uhr. Die Berliner Eilzüge (Stettiner Bahnhof) mittags 1,55 Uhr haben direkten Anschluß nach dem Swinemünder Hafen. Ebenso fahren die Züge nach Ankunft des Dampfers direkt vom Swinemünder Hafen nach Berlin. Rt.

Brief aus Holland.

Entsprechend den Verhältnissen des Landes gibt es hier nur wenige und kleinere Gummiwarenfabriken. Die beiden größten Vredestein und Hevea beschäftigen jede zirka 500 bis 600 Arbeiter, haben aber infolge der gegenwärtigen drückenden Verhältnisse zu Entlassungen schreiten müssen, so daß die Zahl zurzeit wohl geringer sein wird. Erzeugt wird hier ein erstklassiges Fabrikat an Fahrradreifen, Massivreifen und ebenso technische Artikel. Besonderer Wert wird auf Qualitätsware gelegt. Auch Autoreifen werden hergestellt und sind als gute Durchschnittsware anzusprechen. Um sich nun aber ein Urteil über die gegenwärtige schwierige Lage bilden zu können, muß man in Betracht ziehen, daß die ausländische Konkurrenz darum so erdrückend ist, weil die Valuta besonders der Mark so außerordentlich niedrig steht und daher Artikel mit hohen Arbeitslöhnen in Deutschland z. B. viel billiger hergestellt werden können. Bedenkt man, daß ein Arbeiter hier ungefähr 56 bis 60 Cents die Stunde verdient, was bei dem gegenwärtigen Kurse rund 10 000 M bedeutet, so kann man sich leicht ausrechnen, wieviel besser ein deutsches Unternehmen in seinen Löhnen und Gehältern dasteht. Im Kesselhause bei der Dampferzeugung beginnt schon der ungleiche Kampf. Die weitere Verarbeitung ins Auge fassend, ist die Regeneration, die bei dem gegenwärtigen Stande des Rohgummis wieder ausgeübt wird, in Deutschland auch bedeutend billiger. Denn der Mischprozeß wird auf Grund der Löhne und billigeren Dampferzeugung wesentlich geringere Unkosten hervorrufen. Selbstverständlich beansprucht die weitere Konfektion der Waren in Deutschland geringere Herstellungskosten, so daß ein hiesiges Unternehmen einfach nichts verdienen kann, will es in Wettbewerb mit den deutschen Preisangeboten treten. So bleiben für hier hauptsächlich die Ordres übrig, die infolge kurzer Lieferfrist prompt ausgeführt werden müssen, da die ausländischen Fabriken längere Lieferfristen beanspruchen. Man könnte nun allerdings annehmen, daß Artikel mit geringen Arbeitslöhnen und viel Rohgummigehalt hier fast ebenso billig seien, wie in Deutschland. Demgegenüber muß erwähnt werden, daß die deutschen Fabriken teilweise nicht richtig gerechnet haben, wenn sie Markgewinne verbuchen konnten und trotzdem an den betreffenden Artikeln verloren haben. Die rapide Entwertung der Mark hatte es mit sich gebracht, daß jede Berechnung verloren ging. Daher kommt es auch, daß nur noch Guldenverkäufe getätigt werden, resp. werden müßten.

Wenn man die Bilanzen der deutschen Fabriken von hier aus betrachtet, so strotzen sie von hohen Dividenden. In Wirklichkeit sind die Verdienste im Verhältnis zu hier, in Gulden ausgedrückt, einfach lächerlich gering. Man muß bedenken, daß z. B. 10 Millionen Mark, die eine große Fabrik in Deutschland vielleicht als Dividende zahlt, etwa gegenwärtig 500 fl. darstellt. Der Zustand ist für alle Länder ungesund und eine Aenderung muß stattfinden

Nicht zu guter Letzt hat die Ruhrbesetzung Zustände hervorgerufen, die katastrophal wirken müssen. Wenn hier und auf dem europäischen Kontinent nicht bald ein Einsehen erfolgt, wird eine Katastrophe nicht ausbleiben. Hoffen wir, daß in zwölfter Stunde noch ein rettender Ausweg aus diesen ungesunden Verhältnissen gefunden wird. Veritas.

Vereinigung
Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten und Händler (E. V.)

Geschäftsstelle: **Dresden-A.,** Ringstr. 18, III.
Syndikus: Karl Theel.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.

Neuanmeldung:
Franz Schulze & Co., Hamburg, Hoheluftchaussee 37.
Max Kästner, Burgstädt i. Sa., Mittweidaer Straße 3.

25jähriges Geschäftsjubiläum der Gummiwerke „Elbe", Akt.-Ges., Piesteritz bei Klein-Wittenberg (Elbe).

In diesem Jahre sieht die „Elbe" auf eine 25jährige Tätigkeit zurück; das Unternehmen wird seines Gründungstages und der vergangenen Periode durch eine Festschrift gedenken. Wir geben aus dem Entwicklungsgang der Firma folgende Daten:

Ursprünglich wurde an der Stelle, wo sich jetzt die umfangreichen Bauten der Gummi-Werke „Elbe" Aktien-Gesellschaft erheben, die Chemische Fabrik E. Gulden & Co. errichtet. Diese Firma hatte sich im Jahre 1894 die Herstellung von Salpetersäure und Schwefelsäure zur Aufgabe gemacht. Im Laufe der Zeit erwies sich aber das geplante neue Verfahren als zu kostspielig, und es wurden daher die Geschäftsanteile an eine von der Leipziger Bank beeinflußte Finanzgruppe veräußert. Im Auftrage der Leipziger Bank sollte alsdann nach einem englischen Patent aus Leinöl und Rohjute sogenanntes Oxylin als Gummi-Ersatz in größtem Umfange angefertigt werden. Vom 15. Februar 1898 ab arbeitete die neue Fabrik zunächst unter der Bezeichnung: „Oxylin-Werke Aktien-Gesellschaft". Das Erzeugnis Oxylin hätte unter Umständen als billiges Linoleum sehr große Bedeutung gewinnen können, wenn die Herstellung weiter durchgeführt worden wäre. Die aus Oxylin bestehenden Matten sind in den Geschäftsräumen der Gummi-Werke mehr als 15 Jahre strapaziert worden und waren schließlich noch sehr gut erhalten. Die damaligen Leiter wandten sich aber immer mehr eigentlichen Gummiwaren zu, so daß auch die Firma in Gummi-Werke „Elbe" Aktien-Gesellschaft umgeändert wurde. Inzwischen mußte die Leipziger Bank infolge ihrer Verwicklung in den Trebertrocknungsprozeß als Geldgeber ausscheiden; die Aktien gingen an Hamburger Interessenten über unter Führung der Rohgummi-Importeure Weber & Schaer. Mancherlei Hemmungen waren zu überwinden, bevor aus den ehedem bescheidenen Anfängen heraus die heutigen weithin bekannten Gummi-Werke herauswachsen konnten.

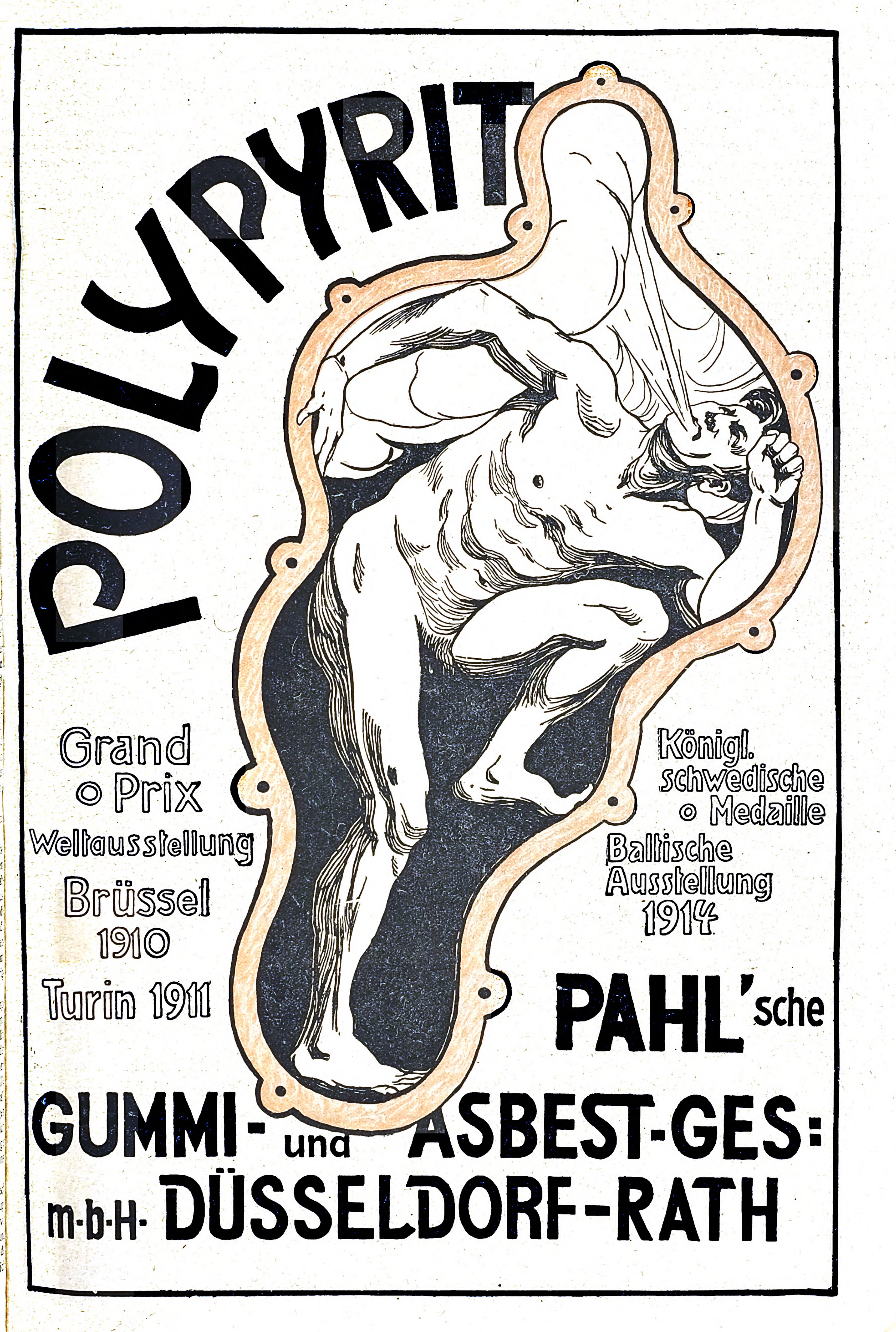
Große Kapitalien sind seitens der Hamburger Herren geopfert und weder Mühe noch Arbeit gescheut worden, um dem Unternehmen zu guter Entwicklung zu verhelfen. Mit den Mitteln der „Elbe" wurden bei Gelegenheit zwei Tochtergesellschaften gegründet, zur besonderen Erzeugung von Naßpreßwalzen für die Papierfabrikation. Eines dieser Zweigwerke erstand in Heidenheim (Württemberg), das andere in Warmbrunn (Schlesien). An beiden Orten haben die größten Spezialfabriken für Papiermaschinen ihren Sitz, und es erschien zweckmäßig, in Anbetracht des riesigen Gewichtes von Naßpreßwalzen, zur Vermeidung unnötiger Frachten, entsprechende Gummiwalzenfabriken an diesen Stellen einzurichten. Beide Tochtergesellschaften sind vorzüglich ausgestattet worden und später in den Besitz ihrer Mitbegründer und Leiter, der Herren Gustav Becker-Heidenheim und Dr. C. Neubert-Warmbrunn übergegangen. Im Laufe der Zeit haben sich diese beiden Spezialwerke immer weiter entfaltet und Weltruf erlangt.

Während des Krieges 1914/18 konnten die Gummi-Werke „Elbe" Aktien-Gesellschaft nur in beschränktem Umfange arbeiten; durch die Blockade war die Zufuhr der wichtigsten Rohstoffe abgeschnitten. Mangels Rohgummi mußten künstlicher Kautschuk, Altgummi und Regenerate aushelfen. Trotzdem gelang es, die Ansprüche der Kundschaft zufriedenzustellen, z. B. wurden die Isolierung der Pionierdrahtscheren und die hergestellten Gasmaskenstoffe seitens der Heeresverwaltung als mustergültig anerkannt. Die Erzeugung von Isolierband war enorm, trotz der Schwierigkeiten der Rohstoffbeschaffung.

Nach dem Kriege interessierte sich eine Berliner Finanzgruppe für die weitere Ausgestaltung der Werke; dem finanziellen Rückhalt durch einen unter Führung der Bankhäuser Carsch & Co., Berlin, Bett, Simon & Co., Berlin und Potsdamer Kredit-Bank stehenden Konzern hat die „Elbe" ihre gegenwärtige Bedeutung zu verdanken.

Zahlreiche Artikelgruppen, u. a. gummierte Stoffe, Spielbälle, Gummisohlen und -absätze, Gummifäden, Zahnkautschuk, Fußballblasen, Isolier- und Parabänder, Rasiermesserschalen, Kutschwagenreifen und technische und elektrotechnische Hart- und Weichgummiwaren aller Art, werden seit vielen Jahren in großen Mengen hergestellt und gehen bis in die entferntesten Erdteile, wo sie ebenso wie auf dem deutschen Markt als erstklassig gelten.

700 Arbeiter und Angestellte arbeiten in neuerer Zeit für Rechnung der Firma; die Repräsentanten der Werke sind in allen Hauptstätten der Welt zu finden. Das Unternehmen besitzt ein Areal von 200 000 qm und eine stattliche Arbeiter- und Beamtensiedelung. Die fortschreitende Entwicklung des Unternehmens legt für den Erfolg ihrer Leistungen das beste Zeugnis ab. Möge ihm eine gleiche Entwicklung auch fernerhin beschieden sein.


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Referate.

Ueber den Hopkinson-Prozeß

zur Bereitung einer Rohkautschukart („Rubber Age", Dezember 1922, Seite 493).

Das Verfahren wurde in England Ernest Hopkinson aus New York patentiert, es besteht darin, Kautschukmilchsaft so zu trocknen, daß die Gesamtmenge der festen Serumbestandteile im Rohkautschuk mit enthalten sind, wie dies beim brasilianischen Produkt (Räuchern) der Fall ist. Es wird weder geräuchert, noch Säure zugesetzt. Die Ausbeute soll etwa 3 Prozent höher, auf die Milchsaftmenge berechnet, und etwa 10 Prozent höher, auf den Gehalt an Kautschuk bezogen, sein, gemäß den im Milchsaft enthaltenen Kautschukprozenten, die von 27 bis 45 Prozent schwanken.

Beim Hopkinson-Verfahren tritt keine chemische Umwandlung ein, Zusätze werden nicht gemacht, Waschen und mechanische Bearbeitung des Rohproduktes finden nicht statt, so daß derartige Vorbereitungen, welche den Nerv des Rohkautschuk schädigen, wegfallen. Im Hopkinson-Kautschuk sind alle festen Bestandteile des Milchsaftes enthalten und wurden durch das Aufbereitungsverfahren nicht verändert.

Der in Form eines Sprühregens fein verteilte Milchsaft wird einem trocknenden Medium zugeführt, die festen trockenen Teilchen werden gesammelt und liefern den Rohkautschuk. Man versetzt den gesammelten Milchsaft mit Ammoniak, um vorzeitige Gerinnung zu verhüten und fügt zu der mit Füll- und Vulkanisationsmitteln gemischten Masse Saponin, Glyzerin oder Leim hinzu. Der Milchsaft wird in einem Behälter beständig durchgerührt und durch eine Düse als Sprühregen einem Luftstrom ausgesetzt, welcher den Milchsaft in feinste Teilchen zerstäubt, die einer Kammer zugeführt werden, in welcher ein Strom eines trockenen Gases (erhitzte Luft oder Kohlensäure) eingeblasen wird. Die Wärme des Gasstromes ist etwa 200° F. Die Milchsaftteilchen werden getrocknet und auf etwa 130° F abgekühlt, sie gelangen dann in einen Sammler, werden dort ausgeschleudert und sammeln sich als festes Pulver an den Wänden der Vorrichtung an.

Das Produkt bildet poröse, schwammige Massen von heller Farbe, bröckelt leicht zwischen den Fingern und hat ein spezifisches Gewicht von 0,3 bis 0,4 bei 70° F. Um diese Schwammasse in Rohkautschuk überzuführen, wird sie gepreßt oder ausgewalzt. Die Teilchen festigen sich zu fast porenfreier Masse, welche gewöhnlichem Rohkautschuk gleicht, jedoch eine körnige Beschaffenheit besitzt, während gewöhnlicher Kautschuk Faserstruktur hat. Durch den Druck geht die schwammartige Masse in festes Produkt über, welches durch Behandeln mit Wasser nicht mehr Milchsaftform annimmt.

Man hat zwei Theorien zur Erklärung dieser Umwandlung des Milchsaftes in Hopkinsonkautschuk aufgestellt. Die poröse Masse besteht aus Kautschukteilchen, welche von Proteinstoffen umhüllt sind, es werden durch den Druck oder das Walzen die Proteinhüllen gesprengt und die Kautschukteilchen zusammengeschweißt. Oder in der Schwammasse ist der Kautschuk in niedrigem Polymerisationsgrade vorhanden, geht aber durch die mechanische Behandlung in eine höhere Polymerisationsstufe, Rohkautschuk, über.

Wie schon bemerkt, zeigt der Hopkinson-Kautschuk unter dem Mikroskop körnige Struktur. Auch in chemischer Beziehung unterscheidet derselbe sich vom gewöhnlichen Kautschuk. Er enthält mehr Proteinsubstanz in etwas veränderter Form. Nachstehend die Ergebnisse von Analysen eines gewöhnlichen ausgerollten Rohkautschuks und eines aus Milchsaft nach Verfahren Hopkinson hergestellten Kautschuks, beide Produkte wurden aus demselben Milchsaft von Kulturen der Hevea brasiliensis auf Sumatra gewonnen:

Prozent	gewöhnl. Kautsch.	Hopk.-Kautsch.
Feuchtigkeit	unter 1,0	unter 1,0
Acetonextrakt	3,0	5,20
Asche	0,4	1,50
Wasserextrakt	0,3	7,20
Protein	2,0	4,20
Säurewert als Essigs.	0,02	0,10

Im Hopkinson-Produkt sind größere Prozentmengen an Acetonextrakt, Asche, Wasserextrakt und Protein enthalten, es wurden also durch das Sprühverfahren alle festen Bestandteile des Milchsaftes in das Endprodukt mit übergeführt, nur das Flüssige (zumeist

Wasser) ging verloren. Die Art der Feststoffe blieb chemisch unverändert. Wird zur Haltbarmachung dem Milchsaft Ammoniak zugesetzt, so tritt oft Hydrolyse ein und die durch das Versprühen und Trocknen erhaltenen Feststoffe können derartige hydrolysierte Stoffe enthalten. Hopkinson-Kautschuk reagiert neutral bzw. alkalisch, gewöhnlicher Rohkautschuk sauer.

Bemerkenswerte Verschiedenheit in physikalischer Beziehung zeigt der Sprührohkautschuk gegenüber dem gewöhnlichen Kautschuk nach der Vulkanisation. Mit Schwefel gemischt und vulkanisiert wurde bei ersterem Produkt eine Steigerung der Zugfestigkeit um 20 Prozent gegenüber einem Vulkanisat gleicher Zusammensetzung mit gewöhnlichem Kautschuk beobachtet. Beispiel: Die beiden Mischungen bestanden aus 100 Teilen Kautschuk, 150 Teilen Zinkoxyd und 10 Teilen Schwefel. Vulkanisation bei 40 lbs. Dampfdruck 2 Stunden lang. Ergebnisse: Zugfestigkeit des gewöhnlichen Vulkanisats 2000 lbs. auf den sq. inch, Hopkinson-Kautschuk 3100 lbs. auf den sq. inch.

Füllstoffe sind am zweckmäßigsten dem Milchsaft vor dem Zerstäuben zuzusetzen, doch können auch die gepulverten Vulkanisier- und Zusatzmittel für sich in den zerstäubten Milchsaft eingeblasen werden. Das Zumischen von Füll- u. dgl. Stoffen zum Sprührohkautschuk durch Walzen o. dgl. vermindert etwas die Zugfestigkeit und den Widerstand des Vulkanisats gegen Abnutzung, es ist daher vorteilhafter, in oben angegebener Weise diesen Zusatz zu bewirken. Hopkinson-Kautschuk läßt sich wie gewöhnlicher Rohkautschuk vulkanisieren.

* * *

Kautschukmilch-Papier.

Nach F. Kaye in „The India Rubber World" vom 1. Nov. 1922, Seite 73 folgende.

In einer Versammlung von Kautschukwaren- und Papierfabrikanten in London sprach Kaye über Zusatz von Kautschukmilchsaft in der Papierfabrikation, insonderheit über den Preis für Milchsaft, dessen Konservierung, Verfahren bei Anwendung, Koagulation, beschleunigte Hydratation und Vulkanisation von Milchsaftpapier.

Milchsaftpreis. Man hört in Kautschukfabrikantenkreisen (in England) vielfach die Meinung äußern, daß durch den Versand von Kautschukmilchsaft bedeutende Frachtkosten entstehen, da z. B. für einen 30prozentigen Milchsaft bei Einfuhr von 3 tons nur 1 Tonne Kautschuk zur Verarbeitung kommt. Für die Papierfabrikation entstehen nur Kosten durch die notwendige Verdünnung bzw. durch Filtration, wenn Milchsaft zum Papierbrei gegeben wird. Hingegen muß der Kautschukwarenfabrikant bei Benutzung von Rohkautschuk für Waschen und Auswalzen die Kosten tragen.

Konservierung. Kaye empfiehlt als bestes Mittel zur Haltbarmachung von Milchsaft zur Papierherstellung Ammoniak, da durch diesen Zusatz die Kautschukteilchen am Koagulieren verhindert werden, der Milchsaft völlig flüssig bleibt. Größere Milchsaftsendungen aus dem fernen Osten kamen in guter Beschaffenheit nach England und dienten zu Versuchen in Papierfabriken. Eine Probe von 1000 Gallonen aus Malaya enthielt 250 Gallonen Wasser und 43 Gallonen starkes Ammoniak, Kautschukgehalt etwa 35 %. Kleinere Ammoniakmengen zu mit Wasser verdünntem Milchsaft gesetzt, wirkten gleichfalls konservierend. Kaye hält einen Zusatz von 3 bis 3½ Gallonen Handelsammoniak auf 100 Gallonen guten Originalmilchsaft für genügend, um Koagulation zu verhindern.

Methode zur Verwendung von Milchsaft bei der Papierfabrikation. Unbedingt ist der Milchsaft vor Zusatz entsprechend zu verdünnen, damit er die Papierfasern schnell durchdringt und sich mit jedem Faserteilchen verbindet. Kaye fand es am praktischsten, den verdünnten Milchsaft am Ende des Holländerns zuzusetzen, weil durch starkes Holländern, wie für kräftige Fasern oft notwendig ist, die feinen Kautschukteilchen geschädigt werden. Die Koagulation nach Milchsaftzusatz bietet zumeist keinerlei Schwierigkeit. Manchmal ist ein Zusatz von Gerinnungsmitteln nicht notwendig, z. B. bei Sulfitpapierpulp oder bei geringer Zusatzmenge von Milchsaft. Kaye versuchte Salze, z. B. Magnesiumsulfat, ferner Säuren, wie Essigsäure, als Gerinnungsmittel. Alaun wurde als das geeignetste Mittel gefunden. Alkalischer Papierpulp muß angesäuert werden, um Kautschukverluste im Ablaufwasser zu verhindern. Ein technischer Versuch unter Zusatz

einer abgewogenen Milchsaftmenge, um im trockenen Papier einen Kautschukgehalt von 2 Prozent zu erzielen, lieferte bei der Analyse des Papiers einen Kautschukgehalt von 1,7 Prozent. Die Untersuchung einer Papierprobe derselben Faserart mit 4 Prozent Kautschuk haltigem Milchsaft ergab 4,07 Prozent Kautschuk im Papier.

Kautschukmilchsaft übt gewisse Wirkung auf die Fasern beim Holländern aus, z. B. auf die Hydratation der Fasern. Der Zusatz von Milchsaft scheint mildernd zu wirken. Man will beim Holländern einen gewissen Hydratationsgrad erreichen, welcher je nach der Papiersorte wechselt. Der Hydratationsgrad wird durch die mechanische Tätigkeit der Schneiden an der Walze geregelt, wenn die Fasern zwischen dieser und der Bodenplatte durchtreten. Die Fasern werden zerteilt, geöffnet, mechanisch verändert, so daß das Wasser kräftig in Wirkung treten kann und Hydratation sich ergibt. Manchmal geht diese Veränderung langsam vor sich, das Holländern muß viele Stunden fortgesetzt werden. Tatsächlich beschleunigt schon ein kleiner Milchsaftzusatz Hydratation. Im Milchsaft befinden sich elektrisch geladene kolloide Kautschukteilchen, welche bei der Verbindung mit den Zellulosefasern einen neuen elektrischen Zustand in den Fasern herstellen, welcher im Verein mit dem wässerigen Medium die Neigung der Gruppen für Wasser steigert, also die Hydratation begünstigt. Die Papierfasern in der Papiermasse, welche einen Zusatz von Milchsaft erhielt, zeigen gleichförmigere, geschlossene Textur, wie Fasern ohne Zusatz. Man kann Papier beträchtlich verbessern schon durch Zugabe von 0,1 bis 0,5 Prozent Kautschuk.

Vulkanisation von Milchsaftpapier. Mit Kautschukmilchsaft gefertigtes Papier braucht eigentlich nicht vulkanisiert zu werden, es ist fest und genügend haltbar. Bei größeren Gehalten an Kautschuk jedoch, z. B. 5, 10 bis 30 Prozent, wirkt Vulkanisation vorteilhaft, steigert besonders die Zähigkeit, macht das Papier steifer.

Die Verwendung von Kautschukmilchsaft in der Papierfabrikation ist nicht allein ein Mittel zur Verbesserung der Papierqualität, sondern verbilligt auch diese Fabrikation und eröffnet neue Gebiete für die Benutzung von Papier, z. B. für wasserdichte Zwecke, als Ledererersatz, zu wasserdichten Tapeten, Wandbekleidungen, Fußbodenbelagen, Furnituren, Linoleumersatz usw. Das Färben von Milchsaftpapier gelingt gut mit basischen Farbstoffen, dürfte auch mit anderen Farbstoffen möglich sein.

Wirtschaftsfragen des deutschen Maschinenbaues.

Vom 31. Mai bis 2. Juni ds. Js. hielt der Verein Deutscher Maschinenbau-Anstalten in München seine Jahreshauptversammlung ab. Bei dieser Gelegenheit erstattete der Direktor der Hannoverschen Maschinen-Akt.-Ges., Herr Dr.-Ing. ter Meer, einen ausführlichen Bericht über „Wirtschaftsfragen des deutschen Maschinenbaues". Da unser Industriezweig in zweifacher Hinsicht mit der Maschinen-Industrie eng verknüpft ist, einmal als Lieferant wertvoller Hilfsstoffe und zum anderen auch als Abnehmer hochwertiger Qualitäts- und Spezialmaschinen, wird es für unsere Leser zweifellos von Interesse sein, wenn wir nachstehend das Wesentlichste aus dem Vortrage wiedergeben.

Aus der Stellung des Maschinenbaues im Wirtschaftsleben, aus der engen Verknüpfung mit anderen Industriezweigen, geht seine Aufgabe hervor, nicht nur für sich selbst, sondern auch für alle anderen Industrien, die er beliefert, mit Aufwendung der geringsten Mittel an Material und Menschenkraft das in Aussicht genommene Ziel zu erreichen. Das verkleinerte und verarmte Deutschland ist nicht mehr so aufnahmefähig für die Erzeugnisse des Maschinenbaues wie früher. Die gesamte Belegschaft des Maschinenbaues ist gewachsen. Deshalb muß noch mehr wie früher Sorge getragen werden, daß vom Auslande Arbeit nach Deutschland gebracht wird. Neben bester Konstruktion und Ausführung müssen die Maschinen preiswert angeboten werden. Die Bestimmung der Herstellungskosten ist angesichts der Geldentwertung eine schwierige geworden, ganz besonders für den Maschinenbau. Die Anfertigung seiner Erzeugnisse erstreckt sich stets über viele Monate. Beim Abschluß des Verkaufsvertrages kann nicht überblickt werden, in welchem Maße sich Werkstoffe und Arbeitslöhne verteuern. Gleitende Preise sind deshalb eine Notwendigkeit für das Inland. Für die Zahlung, besonders bei der im Maschinenbau üblichen Teilzahlung, müssen besondere Abmachungen getroffen werden, um das Werk vor Verlusten zu schützen. Nach dem Auslande kann nur zu festen Preisen und in Auslandswährung verkauft werden, trotz des damit verknüpften großen Wagnisses.

Der größeren Belegschaft, die der Maschinenbau heute aufweist, steht keine Mehrerzeugung gegenüber. Die unproduktiven Kräfte sind unverhältnismäßig stark gestiegen. Daher ist die Leistung der

Werke, auf den einzelnen Kopf der Belegschaft berechnet, durchweg gesunken, die Herstellungskosten sind dadurch verteuert worden. Da für jede Tonne Fertigerzeugnis des Maschinenbaues mehrere Tonnen Kohlen gebraucht werden, so macht sich jede Lohnerhöhung im Kohlenbergbau, jede Steuerbelastung der Kohle in vielfach verstärktem Maße bei dem Enderzeugnis, der Maschine, bemerkbar. Der Rückgang der Mark während der Monate Februar und März hat eine große Stockung des Auftragseinganges, insbesondere aus dem Auslande bewirkt und ist ein Warnungszeichen für jene Zeit, wenn wir zu einer endgültigen Stabilisierung der Mark kommen sollten. Dann wird eine harte Zeit für die deutsche, besonders für die Maschinenindustrie, kommen. Daher muß dahin gestrebt werden, jede unproduktive Arbeit, die das Erzeugnis nutzlos verteuert, zu vermeiden. Die dann vielleicht eintretende Arbeitslosigkeit muß in energischer Weise bekämpft werden, nicht allein dadurch, daß bereits arbeitslos Gewordene unterstützt werden, sondern daß man durch geeignete großzügige Mittel verhütet, noch in Arbeit Stehende erst arbeitslos werden zu lassen, um sie dann zu unterstützen.

Zum Schlusse wurde dann noch die Bedeutung eines gut ausgebildeten Arbeiter- und Beamtenstandes für den Maschinenbau gestreift und der Hoffnung Ausdruck gegeben, daß durch einmütige Zusammenarbeit von Wissenschaft und Praxis der deutsche Maschinenbau in den Stand gesetzt werden möge, sich den schweren Aufgaben gewachsen zu zeigen, das Inland mit guten und preiswerten Maschinen zu versehen und auch im Auslande jenen Platz wieder zu erobern, den er dort früher erfolgreich behauptet hat. (f)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma Mann & Co., Verbandstoff-Fabrik, Hannover, hat soeben eine neue Preisliste 121 herausgegeben. Sie verzeichnet Verbandstoffe, Gummiwaren und Artikel zur Kranken- und Gesundheitspflege, darunter: Watten, Verbandgazen, imprägnierte Verbandwatten, imprägnierte Verbandmulle, Binden, Damenbinden, Frauenduschen, Irrigatoren, Klistierspritzen, Ohrenspritzen, Präservativs, Suspensorien usw.

Warenverkehr mit dem besetzten Gebiet.

Der Reichswirtschaftsminister hat durch den Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung den Außenhandelsstellen usw. folgende Mitteilung zugehen lassen:

„Die Rheinlandkommission hat durch verschiedene Verfügungen die widerrechtlichen Anordnungen, durch die sie den Warenverkehr aus dem besetzten Gebiet, in das besetzte Gebiet und durch das besetzte Gebiet von Bewilligungen eigner Organe und der Entrichtung von Abgaben an Kassen der Besatzungsbehörden abhängig machte, für einen Teil dieses Warenverkehrs zurückgezogen.

Es sind nun in Interessentenkreisen Zweifel darüber entstanden, ob der Warenverkehr in diesen Fällen nunmehr ohne Verstoß gegen die deutschen Vorschriften möglich sei, oder ob nicht vielmehr auch in diesen Fällen eine Mitwirkung nach den deutschen Vorschriften nicht zuständiger Stellen im Sinne der Notverordnung vom 29. März 1923 deshalb zu erblicken sei, weil eine Besichtigung der Warensendungen durch die Kontrollstellen der Besatzungsmächte an der Grenze daraufhin erfolgt, ob gewisse Voraussetzungen für den freien Grenzübergang vorliegen oder nicht.

Soweit diese Besichtigung lediglich der Feststellung des Charakters der Sendung (Art, Herkunft der Ware, Zeitpunkt der Versendung) dient — wie dies bei den hier in Frage stehenden Sendungen anzunehmen ist — sehe ich in ihr eine Mitwirkung im Sinne der Verordnung vom 29. März 1923 nicht. Dabei erübrigt es sich, besonders zu betonen, daß jede hierüber hinausgehende Handlung solcher Stellen, etwa eine zollbehördliche Abfertigung der Sendung oder die Abstempelung der Begleitpapiere ebenso wie jede Beteiligung der mit der Regelung des Warenverkehrs von den Besatzungsmächten beauftragten Dienststellen überhaupt, auch die Erteilung eines Passierscheines für das Beförderungsmittel der Waren, eine Mitwirkung im Sinne der Verordnung vom 29. März 1923 ist." (ps)

„Belinde“

Sport-Gürtel

aus Schwamm-Gummi

in bunten Farben

(gesetzlich geschützt)

*

Der neueste Artikel

für jedes Gummi- und Sportartikel-Geschäft



UEBERSEE GUMMIWERKE

AKTIEN-GESELLSCHAFT

HAMBURG-WANDSBEK

1345b

Berücksichtigung der Markentwertung bei Verlängerung von Ausfuhrbewilligungen.

In einem Rundschreiben vom 22. Mai 1923 — B V 8900/23 — hat der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung die Außenhandelsstellen darauf hingewiesen, daß vor der Verlängerung von Ausfuhrbewilligungen, bei denen der Kaufpreis in Mark berechnet war, zu prüfen ist, ob die in den Bewilligungen angegebenen Preise noch anerkannt werden können. Mit Rücksicht auf die Markentwertung kann bei der Verlängerung solcher Ausfuhrbewilligungen nicht ohne weiteres vorausgesetzt werden, daß die ursprünglich angegebenen Preise die gleichen geblieben sind. Es muß vielmehr in jedem Falle Gewißheit darüber erbracht werden, daß es sich um ein Geschäft mit fester Preisstellung und nicht um einen freibleibenden Abschluß handelt. Im letzteren Falle sind an Stelle der ursprünglich angegebenen Preise die neuvereinbarten Erhöhungen einzusetzen und die Ausfuhrabgabe ist entsprechend neu zu berechnen. — In diesem Zusammenhange wird ferner darauf hingewiesen, daß nach einem Rundschreiben des Reichskommissars vom 17. Mai 1923 — B V 8880/23 — in allen Fällen, in denen sich der Wert einer Ausfuhrbewilligung nachträglich erhöht hat, außer der Ausfuhrabgabe auch die Presseabgabe und die Reichsgebühren nachzuverlangen und nachzuerheben sind, soweit die nachzuerhebenden Summen den Betrag von 600 M übersteigen.

Nachrichten aus der Industrie.

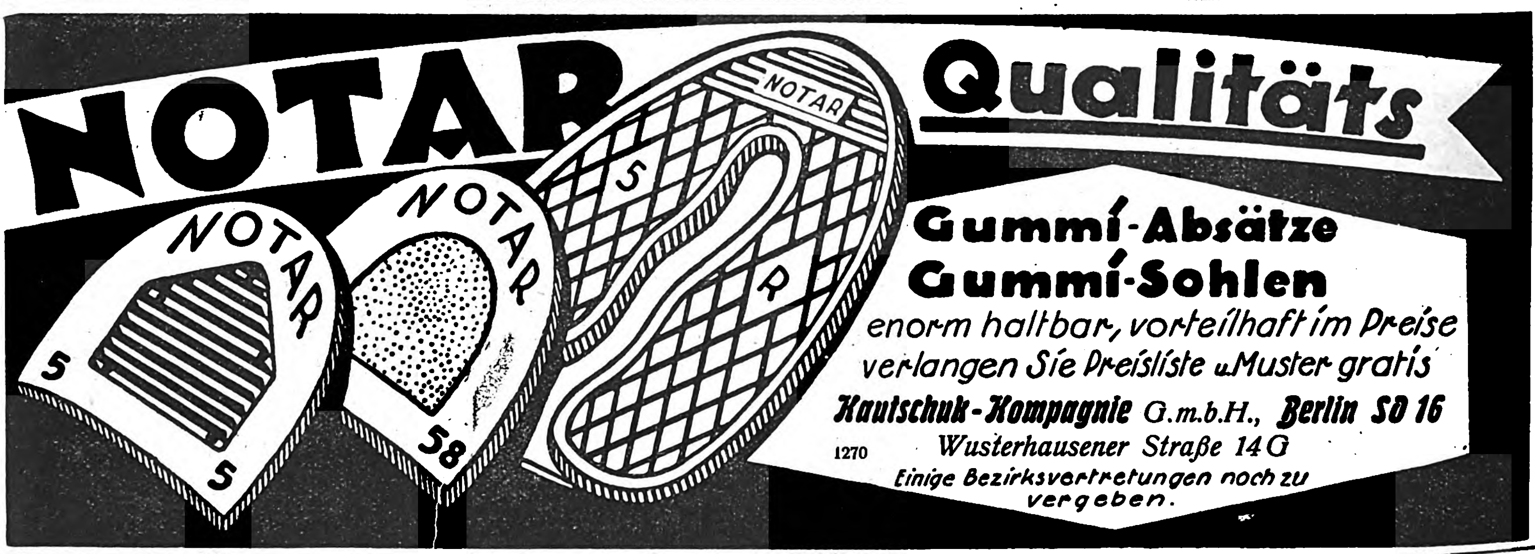
Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Deutsche technische Vaseline. In der gesamten Industrie findet die deutsche technische Vaseline im allgemeinen nicht die ihr bei der Preiswürdigkeit dieses Stoffes zukommende Beachtung, trotzdem die Verwendungsfähigkeit derselben auch als Ersatzprodukt für verschiedene erheblich teurere Fette, nahezu unbegrenzt ist. Die Anwendung dieses brauchbaren Materials würde bei allen in Frage kommenden Fabrikationszweigen zu bedeutenden Ersparnissen führen. Wie wir hören, stellt die Firma Willy L. Wolff, Hamburg 1, Spaldingstr. 64-68, eine besonders gute, garantiert harz- und säurefreie, hellgelbe, technische Vaseline im eigenen Betriebe her, die sich insbesondere durch Sparsamkeit in der Verarbeitung, unbedingte Reinheit und stets gleichbleibende Qualität auszeichnet. Dieses Fabrikat kann der amerikanischen Naturvaseline unbedingt gleichgeachtet werden.

Auslandslügen über die Güte deutscher Arbeit.

Das Handelsministerium in Washington läßt erklären, daß die deutsche Arbeit wesentlich an Güte nachgelassen habe, und daß hierin auf lange Zeit keine Aenderung zu erwarten sei, weil die deutschen Behörden selbst die Lehrjahre und die Prüfungsbedingungen der Vorkriegszeit so gut wie abgeschafft hätten und es duldeten, daß ungeübte Arbeiter an die Stelle von geübten treten, dabei aber genau so viel Lohn erhielten wie die guten Kräfte. — Soviel Worte, soviel Unwahrheiten! Natürlich denkt in Deutschland niemand daran, die Lehrjahre und Prüfungen abzuschaffen. Im Gegenteil ist man in vielen Industrien und Branchen damit beschäftigt, der Lehrlingsausbildung noch erhöhte Aufmerksamkeit zuzuwenden, da die Leistungsfähigkeit von Industrie und Handwerk zum guten Teil auf der Tüchtigkeit gut ausgebildeter Facharbeiter beruht. Was die Qualität der deutschen Arbeit anlangt, so sind sich die Fachleute aller Länder darin einig, daß sie gerade jetzt ganz hervorragend ist. Das haben ja auch die zahlreichen Ausstellungen, Messen usw. der letzten Jahre dargetan, die die Bewunderung insbesondere vieler Ausländer hervorgerufen haben. Und wenn die deutschen Waren trotz der Gegenpropaganda der uns noch heute feindlich gesinnten Mächte auf dem Weltmarkt bereits wieder festen Fuß gefaßt haben, so beruht dies ausschließlich auf der Güte der deutschen Fabrikate. Diese ruft, wie vor dem Kriege, den Neid und die Mißgunst der ausländischen Konkurrenz hervor und gebiert dann so sinnlose Lügen, wie die eingangs erwähnten. Diese werden aber die Wiedereroberung des Weltmarktes durch die deutsche Qualitätsarbeit nicht aufhalten können.

Beförderung leicht feuerfangender Güter. Die Handelskammer zu Berlin weist die beteiligten Verkehrskreise darauf hin, daß der Bedeckungszwang für leicht feuerfangende Güter, ebenso für Sendungen nach dem besetzten Ruhrgebiet und den übrigen besetzten Gebietsteilen bis auf weiteres aufgehoben wird. — Eine Aenderung der frachtrechtlichen Haftung der Eisenbahn tritt hierdurch nicht ein. Die Absender haben daher die fehlende oder mangelhafte Verpackung im Frachtbrief anzuerkennen und ausdrücklich die Haftung für die aus einer Nichtbedeckung entstehenden Schäden zu übernehmen. (f)



Fragekasten.

Uebertretung der Vollmacht bei Vermittlung eines Geschäfts.

Anfrage: Ein Reisender unserer Firma hat, entgegen unserer ausdrücklichen Bestimmung, einen Maschinenkauf vermittelt, und dabei 40 Meter Lederriemen gratis, bzw. im Preis eingeschlossen, verkauft. Wir haben den Auftrag an den Käufer bestätigt, aber ohne diese 40 Meter Riemen, und haben die Riemen bei der Lieferung gesondert berechnet. Käufer bezahlte die 40 Meter nicht und wir klagten auf den Rechnungsbetrag. Aus den Zeugenaussagen geht einwandfrei hervor, daß der Reisende die 40 Meter Riemen unberechnet mitverkaufte. Wir stützen uns auf die Überschreitung der Befugnisse des Reisenden, sowie auf unsere Bestätigung, welche die Riemen nicht mit anführten.

Antwort: Aus der Anfrage geht zweifelsfrei hervor, daß der Reisende lediglich Geschäftsreisender ist, nicht aber zugleich auch Handlungsbevollmächtigter im Sinne des § 55 HGB. Insofern sind also alle Abmachungen Ihres Reisenden ohne Ihre ausdrückliche Bestätigung und Einverständniserklärung gegenstandslos und irgendwelche Rechtsansprüche der anderen Partei lassen sich aus dem Ueberschreiten des Präsumtivumfanges der Vollmacht Ihres Reisenden nicht herleiten. Im vorliegenden Falle kann als Rechtsgrundlage für beide Parteien nur die von Ihrer Seite aus erfolgte Bestätigung des Maschinenkaufs angesehen werden. Wenn nun in dieser Bestätigung ausdrücklich hervorgehoben worden ist, daß die 40 m Lederriemen nicht einbegriffen sind, sondern bei der Lieferung gesondert in Rechnung gestellt werden und der Kunde darauf nicht antwortete, so mußten Sie durch sein Stillschweigen nach Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte annehmen, daß er mit Ihrer Berechnung einverstanden ist und die Lieferung der 40 m Lederriemen als außerhalb des Maschinenkaufs stehend ansieht. Die Zahlungsverweigerung ist daher unberechtigt. Zweifelhaft wäre allerdings die Rechtslage dann, wenn Sie in Ihrem Bestätigungsschreiben den Maschinenkauf bestätigt hätten, ohne von dem 40 m Lederriemen überhaupt etwas zu erwähnen. Dann könnte im Zweifel angenommen werden, daß Sie mit dem Abschluß Ihres Reisenden einverstanden sind. (le) Dr. K. M.

Erfüllungsort.

Anfrage: Mein Vertreter besucht seit Jahren eine Firma, die sich regelmäßig auf Zahlung verklagen ließ: zahlbar und klagbar in Bitterfeld. Beim letzten Besuch war dem Vertreter das Schlußbuch ausgegangen. Er kaufte dann ein handelsübliches Schlußbuch und vergaß den Vermerk: Zahl- und klagbar in Bitterfeld oder Erfüllungsort ist Bitterfeld. — Da ich mit der Firma in langjähriger Geschäftsverbindung stehe, müßte der Vermerk doch überflüssig sein. Der hiesige Amtsrichter ist anderer Meinung und zwar müßte bei jedem Verkauf der Erfüllungsort neu festgesetzt werden.

Antwort: Die Beantwortung der Frage hängt davon ab, ob der Vermerk über den Erfüllungsort nur auf der Faktura stand, oder ob er auch in dem Bestätigungsschreiben Ihrer Firma jeweils wiederholt worden ist. Denn für die Frage nach dem Erfüllungsort ist neben § 269 BGB. maßgebend und entscheidend der ausdrückliche und durch schlüssige Handlungen erklärte Wille der Beteiligten, wobei § 133 BGB. sinngemäße Anwendung zu finden hat. Als einen ausdrücklichen oder durch schlüssige Handlungen erklärten Willen der Beteiligten kann man aber nicht die einseitige Bestimmung des Erfüllungsortes durch Vermerk auf der Faktura ansehen, wohl aber die regelmäßige Wiederholung des Vermerks in formularmäßigen Geschäftsbedingungen, Bestätigungsschreiben, Bestellscheinen, Schlußnoten usw. Aus diesem Grunde ist also die einseitige Bestimmung des Leistungs- bzw. Erfüllungsortes seitens des Verkäufers in der Faktura rechtlich bedeutungslos, selbst dann, wenn der Käufer die Faktura vorbehaltlos angenommen hat. Insofern kann der Schwerpunkt der richterlichen Entscheidung auch nicht auf die Unterlassung des Vermerks in der Auftragskopie gelegt werden, sondern lediglich darauf, ob in Ihrem Bestätigungsschreiben dieser Vermerk anzufinden war. Gehen wir, wie zweifellos anzunehmen ist, von dieser Voraussetzung aus, so mußten Sie durch das Stillschweigen des Käufers zu diesem Vermerk nach Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte annehmen, daß er mit dieser durchaus handelsüblichen Regelung einverstanden ist, um so mehr als — wie aus der Anfrage zu entnehmen ist — die Firma mit Ihnen schon jahrelang im Geschäftsverkehr steht und diese Bestimmung kennen mußte. (flpstrle) Dr. K. M.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone"?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate,** die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe Marke „Stauderer"?**

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der **„Dr. Holweg-Pessare?"**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2072. Wer ist Fabrikant von **Metallgarnituren** (Flansche, Rohrschellen und Schrauben)?

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke **„Au CocST"?**

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas"-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2094. Wer ist Hersteller von **„Breuer's" Konservierungsmittel?**

Nr. 2099. Wer ist Fabrikant der sog. **quietschenden Puppe?**

Nr. 2107. Wer ist Hersteller von **Deckelhaltern aus Gummischnur** mit Tropfenfänger aus Schwammgummi?

Nr. 2110. Wer fabriziert rote **Patentplatte,** ½ bis 1 mm stark, mit Schutzleinwand, auf Reparaturplättchen für Schlauchreparaturen auftragbar?

Nr. 2111. Wer gießt und vulkanisiert **tellerförmige Plättchen,** 5 mm stark, Art wie Autoschlauch?

Nr. 2117. Wer baut **Gummi-Plissiermaschinen?**

Nr. 2120. Wer ist Fabrikant der **Oelspritze „Pressol"?**

Nr. 2121. Wer fabriziert **Badewannenstopfen** aus Hartgummi-Ersatz?

Nr. 2129. Wer liefert eine **guttaperchaähnliche Masse,** weiß und unbeschreibbar?

Nr. 2134. Wer ist Fabrikant des **Riemenverbinders „Adler"** D. R. P., bestehend aus „Delta"-Riemenverbinder, die auf einem Papierstreifen aufmontiert sind?

Nr. 2136. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke **„Auto"?**

Nr. 2137. Wer fabriziert **Hartgummi-Löffel?**

Nr. 2139. Wer übernimmt das Ueberziehen von **Papiermaché-Handgriffen** mit Kautschuk-Naphthalinlösung?

Nr. 2141. Wer ist Fabrikant des **Kunstlinoleums,** Marke „Triolin"?

Nr. 2142. Wer ist Fabrikant der **Gummiplatte** „Normal"?

Nr. 2143. Wer ist Hersteller der **Frauenduschen** „Experator"?

Nr. 2144. Wer ist Fabrikant der **Isolierschläuche** „Fulacsit"?

Nr. 2145. Wer ist Hersteller des **Isolierbandes,** Marke „Durobit"?

Nr. 2147. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze,** Marke „Velo"?

Nr. 2148. Wer fabriziert **Aluminiumringe und -scheiben** für **Dichtungszwecke** (nahtlose, massive Ringe mit kreisrundem, quadratischen oder rechteckigem Querschnitt in verschiedenen Stärken)?

Nr. 2149. Wer stellt in Deutschland einen **Stoffriemen** her, **ähnlich dem „Dana"-Riemen?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2013. Wer fabriziert kleine, mit Seidenband umsponnene **Schläuche?**

Nr. 2086. Wer befaßt sich mit der Herstellung von Siebmaschinen in kleineren Modellen? In Frage kommt ein Schüttelsieb mit auswechselbaren Sieben.

Nr. 2114. Wer fabriziert **Flachbandspiralen?**

Nr. 2115. Wer fabriziert **Nitschelleder,** wie in Spinnereien benötigt?

Nr. 2135. Wer liefert **Salz zum Füllen von Wärmedauerkompressen?**

Nr. 2140. Wer ist Hersteller von **Tennis-Gummischuhen?**

Nr. 2146. Wer fabriziert **Gummi-Kontrollringe** für den Brieftaubensport?

Geschäftsberichte.

Frankfurter Asbestwerke Aktiengesellschaft (vormals Louis Wertheim) Frankfurt a. M. - Niederrad.

Die Beschäftigung unserer Betriebe war im Berichtsjahre schwankend, im allgemeinen aber befriedigend und unsere Markumsätze haben sich, veranlaßt durch die eingetretene ungeheure Markentwertung, vervielfacht, dagegen sind die Gewichtsumsätze gegen früher zurückgeblieben. Die Weltmarktpreise unserer in erster Linie in Betracht kommenden Rohmaterialien, Rohasbest und Rohgummi, ermäßigten sich gegen das Vorjahr, jedoch wurden dieselben unter dem Einfluß der Markverschlechterung gewaltig verteuert. Aehnliche Verteuerungen erlitten andere von uns verarbeiteten Rohmaterialien, sowie alle Betriebsmaterialien. Löhne und Gehälter mußten unausgesetzt der fortschreitenden Teuerung entsprechend geändert werden, wie auch alle Abgaben sich in gleichem Maße erhöhten, so daß zuverlässige Kalkulationen nicht mehr gemacht werden können. Die Valutaschwankungen, welchen wir mit unseren Verkaufspreisen nicht schnell genug folgen konnten, legten uns große Opfer auf. Unsere Vorräte sind wieder vorsichtig bewertet und die Außenstände von unsicheren Forderungen gereinigt. Den erhöhten Umsätzen entsprechend haben wir das Delkredere-Rückstellungskonto auf 5 500 000 M gebracht. Dem Fürsorgekonto haben wir das Kriegs-Rückstellungskonto mit 100 000 M zugeschrieben und außerdem 500 000 M hinzugefügt, so daß sich dasselbe jetzt auf 1 000 000 M beläuft. Das Werkerhaltungskonto füllten wir auf 7 000 000 M auf. An Steuern und Abgaben hatten wir 17 500 000 M aufzubringen. Nach Abzug der Handlungsunkosten und Steuern, sowie Rückstellungen auf das Fürsorge- und Werkerhaltungskonto beträgt das Geschäftsergebnis 3 007 451,11 M, Abschreibungen 1397,65 M, verbleibt ein Reingewinn von 3 006 053,46 M. Hierzu Vortrag von 1921 = 158 737,97 Mark, zusammen 3 164 791,43 M, wofür wir folgende Verteilung in Vorschlag bringen: 6 Prozent Dividende auf Vorzugsaktien 36 000 M, 100 Prozent Dividende auf Stammaktien 1 200 000 M, statutenmäßige Tantiemen 198 176 M, Vortrag auf neue Rechnung 1 730 615,43 M.

Aktiva: Grundstücke und Gebäude 138 396 M, Maschinen 1 M, Inventar, Utensilien und Fuhrwerk 1 M, Rohmaterial, fertige und halbfertige Waren 270 355 080 M, Effekten und Kautionen 80 138 M, Kassa- und Wechselbestand 3 722 398,45 M, Debitoren: Guthaben bei Banken 26 185 785,86 M, Guthaben in laufender Rechnung 106 891 507,14 M, zusammen 133 077 293 M. — Passiva: Aktienkapital: Vorzugsaktien 600 000 M, Stammaktien 1 200 000 M, zusammen 1 800 000 M, Vorrechtsanleihe 507 000 M, Ausgeloste am 2. Januar 1923 à 103 Prozent rückzahlbar 43 260 M, noch nicht zur Einlösung vorgezeigte Stücke aus früheren Verlosungen 17 510 M, Rückstellung 180 000 M, Delkredererückstellung 5 500 000 M, nicht vorgezeigte Dividendenscheine 1400 M, Rückstellung für zu erwartende Umzugskosten 150 000 M, Werkerhaltungskonto 7 000 000 Mark, Fürsorgekonto 1 000 000 M, Rückstellung für Talonsteuer 6000 M, Kreditoren 388 003 346,02 M, Gewinnvortrag aus 1921 = 158 737,97 M, Reingewinn pro 1922 = 3 006 053,46 M, zusammen 3 164 791,43 M.

Haben: Gewinnvortrag aus 1921 = 158 737,97 M, Geschäftsgewinn abzüglich Unkosten 27 728 328,24 M, zusammen 27 887 066,21 M. — Soll: Versicherungsprämien 130 994 M, Steuern und soziale Abgaben 17 492 178,13 M, Vorrechtsanleihezinsen 24 705 M, Abschreibungen 1397,65 Mark, Fürsorgekonto 500 000 M, Werkerhaltungskonto 6 573 000 M, Gewinnvortrag aus 1921 = 158 737,97 M, Reingewinn pro 1922 = 3 006 053 Mark 46 Pf., zusammen 3 164 791,43 M.

* * *

C. Müller Gummiwaarenfabrik Actiengesellschaft.

Die Beschäftigung war während des ganzen Jahres in allen Zweigen unserer Fabrikation sehr gut und die Umsätze stiegen von Monat zu Monat, nicht nur zahlenmäßig, sondern auch in der Menge. Die Versorgung mit Rohstoffen jeder Art vollzog sich ohne Schwierigkeiten und auch sonst wurde unser Betrieb von keinerlei Störungen betroffen. Die schon im letzten Geschäftsbericht erwähnte Erweiterung unserer Fabrikanlage war gegen Ende des Jahres fertiggestellt und hat uns die davon erwarteten vermehrten Produktionsmöglichkeiten geschaffen. Die Verkaufspreise paßten sich der Geldentwertung an. Wenn auch im letzten Quartal der Inlandsabsatz infolge der fortgesetzten Preiserhöhungen merklich nachließ, so konnte der Ausfall doch durch gesteigerten Export wieder ausgeglichen werden. Die in den Generalversammlungen vom April und November v. J. beschlossenen Kapitalserhöhungen gelangten zur Durchführung und der daraus erzielte Agiogewinn ist nach Abzug der Unkosten dem gesetzlichen Reservefonds zugeführt worden. Unser Unternehmen hat mit dem Jahre 1922 sein 25. Geschäftsjahr in der Form der Aktiengesellschaft beschlossen, während seine Begründung auf das Jahr 1875 zurückgeht. Die überaus schweren Zeiten, welche unser Vaterland gegenwärtig durchzumachen hat, lassen die Veranstaltung besonderer Feiern nicht zu. Dagegen empfehlen wir, aus Anlaß dieses geschäftlichen Jubiläums, dem Reingewinn einen Betrag von 2 000 000 M zu entnehmen und damit eine Fürsorge-Rücklage in zwei Abteilungen, für Angestellte und Arbeiter, zu bilden. Die Verwaltung würde in den Händen des Vorstandes unter Mitwirkung des Betriebsrates liegen. Die rapide fortgeschrittene Geldentwertung hat unsere Betriebsmittel weiter aufs äußerste angespannt, so daß wir genötigt sind, die diesjährige Generalversammlung um die Genehmigung einer neuen Kapitalserhöhung zu bitten. Unsere Bestände an Rohmaterialien und fertigen Waren haben wir gemäß den neuesten gesetzlichen Bestimmungen und mit besonderer Vorsicht bewertet. Nach Abschreibungen in Höhe von 6 968 924,90 M sind wir in der Lage, die Ausschüttung einer Dividende von 100 Prozent in Vorschlag zu bringen. Ueber das Ergebnis des neuen Geschäftsjahres können wir uns bei der Unsicherheit aller Verhältnisse zurzeit noch kein Urteil bilden. Der nach der Bilanz verbleibende Reingewinn stellt sich auf 12 746 476,40 M, hierzu Gewinnvortrag aus 1921 130 412,66 M, ergibt 12 876 889,06 M, dessen Verteilung wir wie folgt beantragen: 3½ Prozent Zinsen auf 500 000 M alte, umgewandelte Vorzugsaktien 17 500 M, 3½ Prozent Zinsen auf 1 000 000 M neue Vorzugsaktien 35 000 M, 4 Prozent Dividende auf 5 000 000 M alte Stammaktien 200 000 M, 2 Prozent Dividende auf 4 000 000 M junge Stammaktien 80 000 M, zu-

sammen 332 500 M, Tantiemen und Gratifikationen 4 093 145 M, 96 Prozent Superdividende auf 5 000 000 M 4 800 000 M, 48 Prozent Superdividende auf 4 000 000 M 1 920 000 M, zusammen 6 720 000 M, Gewinnvortrag 173 244,06 M.

Bilanz am 31. Dezember 1922. Aktiva: Grundstücks- und Gebäudekonto I „Weißensee" 1 M, Grundstücks- und Gebäudekonto II „Weißensee" 1 M, Maschinenkonto 1 M, Inventarkonto 1 M, Formenkonto 1 M, Pferd- und Wagenkonto 1 M, Elektrische Beleuchtungskonto 1 M, Werkzeugkonto 1 M, Drucksachenkonto 1 M, Kassakonto 277 064,14 M, Warenkonto: Warenlager 28 650 557 M, Rohmaterialien 18 050 041 M, zusammen 46 700 598 M, Debitorenkonto 74 516 293,01 M, ab Verluste und Rückstellungen 3 725 815 M, zusammen 70 790 478,01 M. — Passiva: Aktienkapitalkonto 9 000 000 M, Vorzugsaktienkapitalkonto 1 000 000 M, Hypothekenkonto 100 000 M, Reservefondskonto 16 462 767,90 M, Freie Reservekonto 114 800 M, Kreditorenkonto 60 268 204,85 M, Bankkonto 15 929 737,34 M, Dividendekonto 15 750 M, Arbeiterfürsorgekonto 1 000 000 M, Angestelltenfürsorgekonto 1 000 000 M, Reingewinn: Vortrag aus 1921 = 130 412,66 M, Gewinn aus 1922 = 12 746 476,40 M, zusammen 12 876 889,06 M.

Gewinn- und Verlustkonto. Kredit: Gewinnvortrag aus dem Vorjahre 130 412,66 M, Gewinn an Warenkonto 90 684 399,82 M. — Debet: Unkostenkonto: Handlungs- und Fabrikunkosten, Gehälter, Reisespesen, Steuern, Versicherungsprämien usw. 61 048 118,63 M, Verluste und Rückstellungen auf Debitoren 3 725 815 M, Abschreibungen 6 968 924,90 M, Zinsen 4 195 064,89 M, Arbeiterfürsorgerücklage 1 000 000 M, Angestelltenfürsorgerücklage 1 000 000 M, Reingewinn 12 876 889,06 M.

* * *

Gummiwerke „Elbe", Aktiengesellschaft, Piesteritz bei Klein-Wittenberg (Elbe).

In den ersten sechs Monaten des Geschäftsjahres 1922 zeigte sich die wirtschaftliche Lage — an den gegenwärtigen Zuständen gemessen — verhältnismäßig stetig. Nach der erheblichen Verschlechterung der deutschen Reichsmark im zweiten Halbjahr 1921 schien eine gewisse Grundlage für die Bewertung unseres Geldes erreicht zu sein. Wohl stieg der Dollar allmählich von etwa 185 M auf etwa 300 M und darüber, und schwankte auch gelegentlich innerhalb dieser Grenzen nicht unerheblich. Diese Bewegungen waren indessen nicht von so nachhaltiger Wirkung, daß sie das deutsche Geschäftsleben besonders empfindlich gestört hätten. Die Abhängigkeit unserer Industrie von den Rohstoffmärkten des Auslandes setzt Ordnung in der deutschen Währung voraus. Abgesehen von Kohlen, Löhnen, Gehältern, Steuern usw. sind die meisten Zahlungen für ausländische, größtenteils überseeische Rohstoffe bestimmt und infolgedessen in Goldwährung aufzubringen. Gerade für unseren Geschäftszweig war daher die im Sommer 1922 plötzlich einsetzende neue Entwertung der Mark, welche haltlos zu werden schien, von besonderer Bedeutung. Die Kaufkraft der deutschen Außenstände verringerte sich ungleich schneller, als es möglich gewesen wäre, der Entwertung durch Preiserhöhungen zu folgen. Lediglich den gesteigerten Umsätzen in unseren zugkräftigen „Elbit"-Fabrikaten, insbesondere auch im Auslande, wohin wir in Goldwährung verkaufen, hatten wir es zu verdanken, wenn unser finanzielles Gleichgewicht nicht ungünstig beeinflußt worden ist. Unsere Erzeugnisse in technischen und elektrotechnischen Weich- und Hartgummiwaren, Gummifäden, gummierten Stoffen, Gummisohlen und -absätzen, Spielbällen, Isolier- und Parabändern, Einkochringen, Flaschenscheiben, Luftpumpenschläuchen, Gummitreibriemen und -transportbändern, Rasiermesserschalen, Fußbodenbelägen, Kutschwagenreifen, Zahnkautschuk, Cofferdamplatte und Fußballblasen wurden während des größten Teiles des Jahres flott aus dem Markte genommen, und einzelne unserer Fabrikationsabteilungen waren bis zur äußersten Grenze ihrer Leistungsfähigkeit — teilweise in Tag- und Nachtschichten — für alle Länder der Welt beschäftigt. Die Umsätze waren nicht nur der Ziffer nach, sondern auch in bezug auf die Menge wesentlich gestiegen. Zeitweise erreichte die Zahl unserer Werksangehörigen die Höhe von 700. Von Herbst 1922 an machte sich aber eine regelmäßige Streckung der Arbeitszeit notwendig; die Kaufkraft unserer deutschen Abnehmer hatte infolge der katastrophalen Markentwertung einen empfindlichen Stoß erlitten. Folgende Vergleichsziffern zeigen den fortschreitenden Grad der Entwertung unserer Mark:

Ausgaben	Kohlen	Löhne/Gehälter
1914	47 700	367 263 M
1918	111 240	435 674 M
1919	273 290	987 953 M
1920	943 730	3 753 739 M
1921	1 423 400	7 841 930 M
1922	30 660 734	100 337 926 M
Januar 1923	28 545 227	57 652 805 M
Februar 1923	58 039 641	153 563 868 M

Während des Geschäftsjahres stellten uns unsere Aktionäre wiederholt bedeutende Mittel zum weiteren planmäßigen Ausbau des Werkes zur Verfügung; mehrere neuzeitliche Bauten konnten in Betrieb genommen werden. Auf diese Weise hat sich das Aktienkapital von 3 000 000 M auf 9 000 000 M Stammaktien und 500 000 M Vorzugsaktien erhöht; hiervon sind 4 000 000 M Stammaktien mit Dividendenberechtigung ab 1. Juli 1922 ausgestattet. Nach Berücksichtigung der statutenmäßigen Tantiemen ergibt sich ausweislich nachstehender Bilanz ein Reingewinn einschließlich des Gewinnvortrages von 120 010 M in Höhe von 9 608 668 M, dessen Verteilung wir uns wie folgt in Vorschlag zu bringen erlauben: 70 M Vergütung für jede Aktie auf 500 000 M Vorzugsaktien = 35 000 M, 4 Prozent Dividende auf 5 000 000 M Stammaktien = 200 000 M, 2 Prozent Dividende auf 4 000 000 M Stammaktien = 80 000 M, zusammen 280 000 M, Zuführung zur Fürsorge-Rücklage für die freiwillige Fabrik-Feuerwehr = 448 125 M, Zuführung für die Fürsorge-Rücklage für Arbeiter = 803 621 M, Zuführung zur Fürsorge-Rücklage für Angestellte = 836 400 M, 96 Prozent Mehrdividende auf 5 000 000 M = 4 800 000 M, 48 Prozent Mehrdividende auf 4 000 000 M = 1 920 000 M, zusammen 6 720 000 M, Gewinnvortrag = 485 522 M. Da noch weitere Umgestaltungen und Verbesserungen der

Werkanlagen geplant sind, hat inzwischen die außerordentliche Generalversammlung vom 24. Januar 1923 die Erhöhung des Aktienkapitals auf 15 500 000 M Stammaktien und 1 000 000 M Vorzugsaktien beschlossen. Das neue Geschäftsjahr 1923 wird zunächst von den Folgen des Franzoseneinbruchs in das Ruhrgebiet beeinflußt. Da sich aber in den von der europäischen Wirtschaftskrise weniger beeinflußten überseeischen Ländern immer mehr Liebhaber für unsere hochwertigen „Elbit"-Fabrikate finden, hoffen wir, auch in den kommenden Zeiten erfolgreich bestehen zu können.

Bilanz am 31. Dezember 1922. Aktiva: I. Anlagen: Grundstück und Gebäude 2 M, Betriebseinrichtungen 8 M, Patente 1 M, II. Vorräte: Bestand am 31. Dezember 1922 = 221 292 645 M, III. Flüssige Mittel: Kassen- und Scheckbestand 2 791 616 M, Wechselbestand 1 406 625 M, Postscheckguthaben 2 476 236 M, Bankguthaben, Kriegs- und Zwangsanleihe 33 206 216 M, IV. Außenstände: Forderungen 116 838 845 M. — Passiva: Stammaktienkapital (erhöht durch Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 24. Januar 1923 auf 15 500 000 M) = 9 000 000 M, Vorzugsaktienkapital (erhöht durch Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 24. Januar 1923 auf 1 000 000 M) = 500 000 M, Rücklage I 6 311 745 M, Rücklage II 150 000 M, Akzepte 44 081 315 M, Waren- und sonstige Schulden 307 942 592 M, Fürsorge-Rücklage für Arbeiter 196 379 M, Fürsorge-Rücklage für Angestellte 163 600 M, Fürsorge-Rücklage für die freiwillige Fabrik-Feuerwehr 51 875 M, Nicht eingelöste Dividende 6020 M, Reingewinn 9 608 668 M.

Gewinn- und Verlustkonto. Haben: Gewinnvortrag 120 010 M, Fabrikations-Rohgewinn 97 921 073 M, Eingänge aus abgebuchten Forderungen 115 821 M. — Soll: Steuern und Handlungsunkosten 84 626 333 M, Abschreibungen 3 921 903 M, Reingewinn 9 608 668 M.

* * *

„Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff Akt.-Ges. in Euskirchen (Rheinld.).

Das abgelaufene Geschäftsjahr kann in jeder Weise als befriedigend bezeichnet werden. Die Beschäftigung unserer sämtlichen Abteilungen war während des ganzen Jahres recht gut, teilweise mußte mit dem Verkauf stark zurückgehalten werden. Infolge der gewaltigen Markverschlechterung und der erheblich gestiegenen Baumwollpreise mußten die Verkaufspreise in schneller Reihenfolge erhöht werden. Die Umsätze stiegen dadurch bedeutend. Durch rechtzeitige Wiedereindeckung aller Verkäufe vermochten wir uns gegen jeden Substanzverlust ausreichend zu schützen. Für die Instandhaltung der Werke ist im Laufe des Geschäftsjahres auf das Beste gesorgt worden. Die nachstehend veröffentlichte Bilanz enthält u. a. eine durchaus vorsichtige, von der Markentwertung losgelöste Bewertung der Vorräte. Der ausgewiesene Reingewinn beträgt 85 057 694 M. Wir schlagen vor, denselben wie folgt zu verwenden: ½ Goldmark Dividende bei einem Kurse von 4000 : 1 = 20 000 000 M, Zuweisung zum Reservefonds 2 000 000 Mark, Steuerrücklage 10 000 000 M, Werkerhaltungskonto 50 000 000 M, Vortrag auf neue Rechnung 3 057 694 M. Mit Beginn des neuen Geschäftsjahres machten sich die lähmenden Einflüsse der Ruhraktion fühlbar, die eine Stockung sowohl im Versand wie im Verkauf verursachten. Soweit wie möglich haben wir uns mit Hilfe unserer Filialen in Berlin und Hamburg umgestellt und konnten dadurch den Umsatz auf einer leidlichen Höhe erhalten. Dagegen läßt sich über die weiteren Aussichten für das neue Geschäftsjahr angesichts der gegenwärtigen Verhältnisse eine bestimmte Voraussage nicht machen. Wir verfügen jedoch über reichliche Lieferungsverträge zu jeweiligen Tagesverkaufspreisen und außerdem über einen außergewöhnlich hohen Bestand an fest fixierten Auslandsaufträgen auf gesicherter Preisgrundlage, so daß wir auch dem neuen Geschäftsjahr mit einer gewissen Zuversicht entgegensehen können.

Bilanzkonto. Kassenbestand 2 256 187 M, Wechselbestand 2 130 638 Mark, Bankguthaben 18 972 716 M, Postscheckguthaben 5 467 164 M, zusammen 28 826 705 M, Immobilien 1 M, Maschinen 1 M, Inventar 1 M, Fuhrpark 1 M, Wassergerechtsame 1 M, Wasserzuleitung 1 M, Kontokorrentsaldo 33 305 943 M, Warenvorräte 115 925 040 M. — Aktienkapital 50 000 000 M, Reservefonds 43 000 000 M, zusammen 93 000 000 M, Gewinn- und Verlustkonto: Reingewinn 85 057 694 M, Dividende: ½ Goldmark auf 10 000 Aktien 20 000 000 M, Reservefonds 2 000 000 M, Steuerrücklage 10 000 000 M, Werkerhaltung 50 000 000 M, Vortrag auf neue Rechnung 3 057 694 M.

Gewinn- und Verlustrechnung. Warenkonto 293 914 927 M. — Betriebs- und Geschäftsunkosten 185 872 960 M, Reparaturen 22 542 728 M, Abschreibungen 441 545 M, Reingewinn 85 057 694 M.

Preislage im Zeitungsgewerbe.

Die wider alles Erwarten abermals eingetretene beträchtliche Entwertung der deutschen Mark hat auch uns vor neue Entschlüsse gestellt und genötigt, die seit Ende März d. J. gehaltenen Anzeigenpreise wenigstens einigermaßen der jetzigen Wirtschaftslage anzupassen.

Obwohl gegenwärtig
der Preis des Druckpapiers das 10 385-fache
die tarifamtlich festgesetzten
Druckzuschläge nahezu das 6 000-fache

der Vorkriegszeit betragen, entsprechen unsere ab Juni 1923 bis auf weiteres wirksamen Anzeigengebühren erst einer etwa **5000-**, für kleine Anzeigen — nach Zeilen gerechnet — nur einer **3000-**fachen, Verteuerung. Wir berechnen somit auch heute noch außergewöhnlich niedrige Aufschläge!

Berlin SW 19, Ende Mai 1923

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung".

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Barmen. Mechanische Gummibandweberei Akt.-Ges. Das Grundkapital ist um 6 000 000 M erhöht und beträgt jetzt 12 000 000 M. Fräulein Anni Wassertrüdinger, ohne Beruf, in Barmen, ist zum stellvertretenden Vorstandsmitgliede mit der Befugnis bestellt, die Gesellschaft wie das bisherige Vorstandsmitglied Herr Josef Wassertrüdinger für sich allein zu vertreten und die Firma zu zeichnen.

Barmen. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Freitag & Bülte G. m. b. H., Mauerstr. 2. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung von gummielastischen Artikeln, insbesondere Bändern, Kordeln und Litzen. Stammkapital: 10 000 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Walter Freitag, Kaufmann und Fabrikant in Elberfeld und Friedrich Bülte, Kaufmann und Fabrikant in Köln.

Barmen. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Fritz Barth G. m. b. H., Märkische Str. 125 A. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Gummiband und Litzen, Hosenträgerstrippen, Sockenhaltern, Aermelhaltern und ähnlichen Artikeln; Uebernahme und Fortführung des bisher unter der Firma Fritz Barth zu Barmen betriebenen Fabrikations- und Handelsgeschäfts. Stammkapital: 15 000 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Fritz Barth und August Barth, beide in Barmen. Den Herren Alex Kohlstadt und Robert Strässer in Barmen ist Gesamtprokura erteilt.

Barmen. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma H. Offergeld & Co. G. m. b. H., Seifenstr. 11. Gegenstand des Unternehmens ist Fabrikation und Vertrieb von Isolierbändern. Stammkapital: 3 000 000 Mark. Geschäftsführer ist Herr Hubert Offergeld, Kaufmann in Düsseldorf.

Berlin. Adolf Schmidt, Krankenhauseinrichtungen. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Herr Adolf Schmidt ist alleiniger Inhaber der Firma.

Berlin. Medhycos, Gesellschaft, Fabrikation und Export hygienischer Artikel m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Herona Deutsche Gummi-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist künftig: Fabrikation und Handel mit Gummi- und Gummiwaren, Erwerb von Gummiwarenfabriken und Gummiwarenhandelsunternehmungen, Beteiligung an gleichartigen oder verwandten Fabriken und Unternehmungen und alle mit den vorstehenden Zwecken zusammenhängenden Geschäfte. Das Stammkapital ist um 800 000 M auf 1 000 000 M erhöht worden.

Berlin. Die Generalversammlung der Kamerun-Kautschuk-Compagnie A.-G. genehmigte die mit einem Verlust von 269 599 M abschließende Jahresrechnung für 1922 sowie den Abschluß eines Entschädigungsvergleichs mit dem Reiche, der voraussichtlich in nächster Zeit herbeigeführt wird. Die Bemühungen, ein neues geeignetes Arbeitsfeld im Auslande zu gewinnen, haben 1923 insoweit zum Ziele geführt, als zusammen mit einigen befreundeten kolonialen Gesellschaften Vereinbarungen getroffen sind. Der von den Engländern beabsichtigte Verkauf der Pflanzung Mukonje auf der Versteigerung in London im Oktober 1922 ist nicht zustande gekommen, weil die Gebote erheblich hinter den geforderten Mindestpreisen zurückgeblieben sind.

Berlin. Die Generalversammlung der Ostafrikanischen Pflanzungs A.-G. genehmigte den Jahresabschluß für 1922, der einen Verlust von 265 667 M aufweist. Dem Abschluß eines Entschädigungsvergleiches mit dem Reiche wurde zugestimmt. Die Bemühungen, ein neues geeignetes Arbeitsfeld im Auslande zu gewinnen, haben Anfang 1923 nach zwei Seiten hin Erfolg gehabt: auf Grund von Abmachungen mit einer im Auslande angesessenen deutschen Handelsfirma ist der Wareneinfuhr- und -Ausfuhrhandel dorthin aufgenommen, ferner ist die Möglichkeit gesichert, sich mit einem Teil der Entschädigungsbeträge an einem Pflanzungsunternehmen im tropischen Afrika zu beteiligen, für das zusammen mit einigen befreundeten Kolonialgesellschaften die Vorbedingungen geschaffen sind.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Gummifabrik Odeus, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Kautschuk- und Gummiwaren, sowie die Vornahme aller Geschäfte, die hiermit direkt oder indirekt zusammenhängen. Stammkapital: 4 200 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Isaak Bernard Pakter, Isak Halpern, Moritz Loeb, sämtlich zu Berlin.

Berlin-Lichtenberg. Deutsche Kabelwerke Akt.-Ges. Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 100 Prozent fest. Neu in den Aufsichtsrat wurde der aus dem Vorstand ausscheidende Herr Bernhard Hirschmann gewählt. Der Geschäftsgang habe sich im neuen Jahre bisher günstig entwickelt. Der Umsatz betrage ungefähr das 90fache der gleichen Zeit des Vorjahres und das Sechsfache des Gesamtumsatzes im Jahre 1921.

Berlin-Schöneberg. Die Akt.-Ges. Mix & Genest erzielte im Geschäftsjahr 1922 nach Erhöhung des Werkerhaltungskontos von 10 auf 300 Mill. M einen Ueberschuß von 70,9 Mill. M (i. V. 4,4), aus dem 150 (16) Prozent Dividende zur Ausschüttung gelangen sollen.

Berlin-Schöneberg. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Rörig & Glied G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Handel mit technischen Artikeln, Treibriemen, Armaturen usw., anschließend Eisen, Stahl usw. Stammkapital: 1 Mill. M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Emil Rörig, Reinhold Glied und Alfred Gross aus Wien. Geschäftslokal; Erfurter Str. 9.

Bernburg. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Braumann & Beiersdorf, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Gummiwaren aller Art. Das Stammkapital beträgt 500 000 Mark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Aribert Braumann in Bernburg.

Bochum. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma A. Schüth G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit technischen Bedarfsartikeln und Uebernahme von Vertretungen in diesen Artikeln. Das Stammkapital beträgt 750 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Ferdinand Schüth und Emil Kötting, beide zu Bochum.

Chemnitz. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Robert Schönemann, Inhaber Kaufmann Robert Albert Heinrich

Schönemann daselbst. Großhandel in Kurz- und Gummiwaren, sowie Fabrikation von Hosenträgern, Wachstuchschürzen usw., Senefelderstr. 41.

Dortmund. Die Firma J. E. Ausbüttel, Verbandmittelfabrik und chirurgische Artikel, hat in Bielefeld, Mühlenstraße 66, eine Zweigniederlassung ihrer seit 1894 bestehenden Firma in Dortmund errichtet.

Düsseldorf. Düsseldorfer Gummiwerk Theiler & Seeberger, G. m. b. H. Herrn Fritz Seeberger in Düsseldorf ist Gesamtprokura derart erteilt, daß er die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer vertreten kann.

Elberfeld-Sonnborn. Bergische Asbest- und Gummiwarenhandlung Karl Ferrier, jetziger Inhaber ist Herr Karl Ferrier sen., Kaufmann in Elberfeld-Sonnborn. Der Ehefrau Karl Ferrier, Emmi geb. Stroppel, in Elberfeld-Sonnborn ist Prokura erteilt.

Euskirchen. „Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff, A.-G., mit Zweigfabriken in Berlin und Hamburg und Zweigniederlassungen in Köln und Dortmund. Die am 26. Mai im Weikahaus in Berlin stattgefundene ordentliche Hauptversammlung genehmigte einstimmig die vorgelegte Bilanz sowie die Gewinn- und Verlustrechnung. Die sofort zahlbare Dividende wurde auf 200 Prozent festgesetzt. Das Aktienkapital wurde von 50 auf 60 Mill. erhöht; das gesetzliche Bezugsrecht ist ausgeschlossen. Die neuen Aktien wurden von einem Konsortium fest übernommen und von diesem im Interesse der Gesellschaft verwertet. Auch sollen die Aktien sofort an der Kölner Börse eingeführt werden. Genehmigt wurden die Uebernahmeverträge mit der offenen Handelsgesellschaft Weika wegen Uebertragung deren gesamten beweglichen und unbeweglichen Eigentums einschließlich deren Beteiligungen sowie Uebernahme der angebotenen Aktien der Arnold Passmann Akt.-Ges. in Berlin, wonach die „Weika" nunmehr zirka 95 Prozent des Kapitals dieser Gesellschaft erworben hat. In den Aufsichtsrat wurden wiedergewählt: die Herren Bankdirektor J. Inhoffen, Euskirchen, als Vorsitzender und Fabrikant H. Degener, Bonn. Neugewählt wurden Prof. Dr. Alfred Dührssen, Berlin, Victor Achter i. Fa. Achter & Ebels, M.-Gladbach und Dr. B. Friling, Direktor bei den Behringwerken A.-G., Marburg. Nach Mitteilung des Vorstandes verfügt die Gesellschaft zurzeit über recht belangreiche bis Mitte nächsten Jahres reichende Lieferungskontrakte für das Ausland, wie auch über eine zufriedenstellende Inlandsbeschäftigung, so daß mit einem zufriedenstellenden Resultat für das kommende Jahr gerechnet werden kann.

Frankfurt a. M. Handelsgerichtlich eingetragen wurde am 12. April d. J. die Firma Fritz Ehrhard, Thorwaldsenstraße 30. Vertretungen in Asbest- und Gummifabrikaten, Stopfbüchsenpackungen, Balata- und Textilriemen für die technische Händlerkundschaft, Im- und Export. Alleiniger Inhaber ist Herr Fritz Ehrhard.

Genthin. Gummiwerke Genthin E. G. m. b. H. Herr Kaufmann Arnold Meyer in Berlin ist zum Geschäftsführer bestellt.

Hamburg. Die im Oktober 1922 gegründete Tropische und Ueberseeische Rohprodukten Aktiengesellschaft wird die bislang von den Herren Gebr. Ritter & Co. betriebenen Import- und Kommissionsgeschäfte übernehmen, weiterführen und weiterentwickeln. Das Kontor der Gebr. Ritter ist nach Alsterdamm 7 verlegt worden.

Hannover. Deutsch-Niederländische Gummihandelsgesellschaft Neckar m. b. H. Den Kaufleuten Herren Robert von Löbbecke und Fritz Hofmeister in Hannover ist Gesamtprokura erteilt derart, daß ein jeder berechtigt ist, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zu vertreten.

Herne. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Technische Großhandlung Gebrüder Klein G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Ankauf und Verkauf technischer und elektrotechnischer Artikel jeder Art. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Jena. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Carl Schultes, Inhaber Kaufmann Carl Hermann Schultes, Jena. Angegebener Geschäftszweig: Handelsgeschäft mit chirurgischen Instrumenten und Glaswaren, Bandagen und sonstigen Artikeln für die Krankenpflege. Der Frau Charlotte Schultes, geb. Füllenbach, in Jena ist Prokura erteilt.

Köln-Deutz. Kölnische Gummifädenfabrik A.-G. Die Verwaltung schlägt die Verteilung einer Dividende von 60 Goldpfennigen auf die Aktien von 1200 M Nennwert vor. Außerdem soll eine Kapitalserhöhung in noch festzusetzendem Ausmaße beantragt werden.

Köln. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Fritz Osk. Michallik, A.-G., (Fomag) Verbandstoff- und Gummiwarenmanufaktur, Johannisstr. 48. Gegenstand des Unternehmens: Vertrieb von Verbandstoffen sowie Fertigstellung und Vertrieb von Gummiwaren und Krankenpflegeartikeln und Beteiligung an gleichartigen oder ähnlichen Unternehmungen. Grundkapital: 10 Mill. Mark. Vorstand ist Herr Fritz Oskar Michallik, Nürnberg. Herrn Bruno Schlemmer, Köln, ist Prokura erteilt.

Mannheim-Neckarau. Rheinische Gummi- u. Celluloid-Fabrik. In Anbetracht der traurigen Lage, in der sich Deutschland befindet, hat die Firma von einer größeren Feier ihres kürzlichen 50jährigen Jubiläums abgesehen. Es fand lediglich eine kleinere innere Feier statt, an die sich dann die Eröffnung einer Ausstellung anschloß. Anläßlich des Jubiläums stiftete die Firma dem Beamten-Pensionsfonds und der Arbeiter-Unterstützungskasse 25 Millionen und außerdem für Jubilare den Betrag von über 16 Millionen. Ferner haben verschiedene Universitäten 6 Millionen Mark erhalten.

Ohlau. Ins Handelsregister ist die Firma Wilhelm Prange eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist der Handel mit Oelen und Fetten sowie technischen Bedarfsartikeln jeder Art, Vertretung technischer Firmen, An- und Verkauf von Maschinen für Industrie und Landwirtschaft. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M. Geschäftsführer ist Herr Major a. D. Wilhelm Prange in Ohlau.

w **Prag.** Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Rudolf Jakl, cp. 940-II. Jidriska ul. 22. Handel mit Gummiwaren, Benzin, Oel, sowie Automobil- und Garagen-Bedarfsartikeln.

Schlotheim. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Industriebedarf, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb aller marktgängigen technischen Erzeugnisse und Bedarfsartikel.



Das Stammkapital beträgt 510 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Arno Vetter in Schlotheim.

Spandau. Runge-Werke Akt.-Ges. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals um 27 Mill. Mark Stammaktien und 1 Mill. Mark 8prozentige Vorzugsaktien mit 15fachem Stimmrecht auf 50 Mill. Mark. Beide Kategorien sind vom 1. Januar 1923 ab dividendenberechtigt. Die Kapitalerhöhung wurde mit der günstigen Entwicklung des Unternehmens und mit Geldbedarf begründet. Nach Mitteilung der Verwaltung war der Geschäftsgang in den ersten zwei Monaten des laufenden Jahres ein außergewöhnlich günstiger.

w **Wien.** Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Julius Wolf, Technische Industrie und Handels-A.-G., IX., Alserstr. 56. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Maschinen, Werkzeugen und technischen Betriebserfordernissen aller Art usw. Aktienkapital: 6 Millionen Kronen. Prokura erhielten die Herren Karl Wolf, Kaufmann in Hinterbrühl bei Mödling und Bernhard Schönwald, Buchhalter in Wien.

w **Wien.** Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Wira Warenhandelsgesellschaft m. b. H., IV, Mayerhofergasse 2a. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Gemischtwaren im großen, insbesondere mit Maschinen, Werkzeugen, technischen Bedarfsartikeln und Textilien usw. Höhe des Stammkapitals: 4 Millionen Kronen. Geschäftsführer ist Herr Rudolf Wicha, Kaufmann in Wien.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bautzen. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Giesecke & Co. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Vulkanisierapparaten unter gewerblicher Verwertung der von Herrn Giesecke erworbenen Urheberrechte und sonstigen Schutzrechte nach System „Drischmann". Das Stammkapital beträgt 2 Mill. M.

Berlin. Bob Automobil-Akt.-Ges. In der Generalversammlung wurde die Dividende auf 110 Prozent auf 4,5 Mill. M Stammaktien und 6 Prozent auf 500 000 M Vorzugsaktien festgesetzt. Ueber das Geschäft im neuen Jahre berichtete der Vorstand, daß seit Abfassung des Geschäftsberichts zu Ende April sich die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft sehr lebhaft gestaltet hat, so daß dieser auch nicht annähernd entsprochen werden kann.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Richard Jacobi & Co. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der kommissionsweise Vertrieb von Kraftfahrzeugen. Stammkapital: 600 000 M.

Chemnitz. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Sächsische Kraftfahrzeug-Handelsgesellschaft m. b. H., Bergstr. 13. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Kraftfahrzeugen jeder Art und deren Zubehörteilen sowie Betriebsstoffen und die Vertretung von Fabriken, die derartige Kraftfahrzeuge und deren Zubehörteile herstellen. Das Stammkapital beträgt 2 Mill. M.

Frankfurt a. M. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Mitteldeutsche Kraftfahrzeug-Aktiengesellschaft Gegenstand des Unternehmens ist Vermittlung und Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehör aller Art im In- und Ausland, Autovermietung, Veranstaltung von Rund- und Gesellschaftsfahrten. Das Grundkapital beträgt 5 Mill. M.

Frankfurt a. M. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Mercedes Automobil G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art sowie der Betrieb von Automobil-Reparaturwerkstätten. Stammkapital: 5 Mill. M.

Hamburg. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Mercedes Automobil G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art sowie Betrieb von Automobil-Reparaturwerkstätten. Das Stammkapital beträgt 10 Mill. M.

Karlsruhe. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Köhler & Sitt G. m. b. H., Automobile, Karlsruhe. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung, Reparatur und Vertrieb von Kraftfahrzeugen, Fahrrädern und Maschinen aller Art sowie deren Zubehörteile. Stammkapital: 1 Mill. M.

Köln. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Lippische Motorfahrzeuge Verkaufsaktiengesellschaft Köln Mauritiuswall 81/83. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb des gegenwärtig von den Lippischen Werken in Detmold gebauten Typs von Lastkraftwagen, Lastanhängerwagen und Kleinkrafträdern usw. Grundkapital: 5 Mill. M.

Köln-Dellbrück. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Fox-Automobile Aktiengesellschaft Paul Rollmann, Dellbrücker Hauptstr. Gegenstand des Unternehmens ist in der Hauptsache Herstellung von Automobilen. Grundkapital: 75 Mill. M.

Krefeld. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Dampf-Vulkanisier- und Autobetrieb Deuhsen & Adams.

Reichenbach i. V. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Erstes Automobilhaus Becker & Blank, Weststr. 2. Handel mit Maschinen und Kraftfahrzeugen aller Art, Zubehörteilen und Betriebsstoffen.

Stargard (Pommern). Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Stargarder Autowerk G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Instandsetzung und Reparatur von Motoren, Automobilen und anderen Maschinen sowie Ein- und Verkauf von Kraftfahrzeugen, Maschinen und deren Zubehörteilen. Das Stammkapital beträgt 10 Mill. M.

Stuttgart. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Mercedes Automobil G. m. b. H., Königstr. 16. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art sowie Betrieb von Automobil-Reparaturwerkstätten. Stammkapital: 3 Mill. M.

Unna. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Wagenbau Eckardt, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art und deren Zubehör, Einrichtung und Unterhaltung einer mechanischen Reparaturwerkstatt für Fahrzeuge und Motore aller Art. Das Stammkapital beträgt 2 Mill. M.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Bergmann Elektrizitätswerke, A.-G. Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 200 Proz. fest. Neu in den Aufsichtsrat wurden die Herren Generaldirektor Otto Geres (Lothringen-Konzern), Reichstagsabgeordneter Dr. jur. Karl Helfferich und Direktor Felix Theussner (Deutsche Bank, Filiale Breslau) gewählt. Bezüglich der Geschäftslage sagte die Verwaltung, daß der Konjunkturrückgang, der Ende vorigen Jahres einsetzte, am stärksten fühlbar wurde, als durch die kurzfristige Stabilisierung der Mark sowohl das Inlandsgeschäft als auch der Export stark darniederlag und die Gesellschaft zwang, teilweise die Arbeitszeit in einigen Abteilungen, in denen sogenannte Handelsware fabriziert wurde, zu kürzen. Seitdem der Geldentwertungsprozeß der Mark seinen Fortgang genommen, hat sich das Geschäft in diesen Abteilungen wieder belebt, so daß die Gesellschaft augenblicklich in fast allen Werkstätten wieder voll arbeitet. Der Großmaschinenbau war stets voll beschäftigt und ist auch jetzt noch auf längere Zeit mit Aufträgen versehen.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Rudolf Lewkowitz & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Handel und Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln. Stammkapital: 500 000 Mark.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Agan, Vertriebsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Vertrieb von Waren, insbesondere aller elektrotechnischen Artikel. Stammkapital: 500 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Franz Lange, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Waren, insbesondere der Fortbetrieb des in Berlin unter der Firma Franz Lange bestehenden, bisher dem Fabrikanten Franz Lange gehörenden Fabrikgeschäfts. Stammkapital: 810 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Gebrüder Bauchwitz, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Erwerb und Fortführung des unter der nicht eingetragenen Firma Gebr. Bauchwitz von den Kaufleuten Herren Hans und Kurt Bauchwitz in Charlottenburg, Sybelstraße 30, betriebenen Großhandels nebst Fabrikation elektrischer Bedarfsartikel für Stark- und Schwachstrom. Stammkapital: 3 000 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Aktiengesellschaft für Elektrizitäts-Ausrüstung. Gegenstand des Unternehmens: Fabrikation und Handel mit elektrischen Artikeln aller Art. Grundkapital: 100 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Elektrotechnica, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb elektrotechnischer Artikel. Stammkapital: 3 000 000 M.

Berlin. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma K. R. Köhler Nachf., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Erwerb und Fortbetrieb der bisher unter der Firma K. R. Köhler Nachf. betriebenen Unternehmung, insbesondere der Großvertrieb von elektrischen Glühlampen, sowie der Handel mit anderen elektrotechnischen Gegenständen für eigene Rechnung. Stammkapital: 500 000 M.

Dortmund. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma W. Himmelmann, Elektro-Betriebsstoff-Gesellschaft m. b. H., Ardeystraße 28. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung von Betriebsstoffen und Ersatzteilen für den elektrischen Betrieb und Handel mit solchen. Das Stammkapital beträgt 500 000 M

Dortmund. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Wilh. Böhmer, Aktiengesellschaft für Elektrobedarf, Gutenbergstraße 34. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Waren aller Art aus und für Elektromaterial und Erzeugung solcher. Das Grundkapital beträgt 12 000 000 M.

Dresden. Elektra-Akt.-Ges. Nach Abschreibungen und Rückstellungen im Gesamtbetrage von 230,42 (2,33) Mill. M werden aus einem Reingewinn von 23,75 (2,19) Mill. M 50 (10) Proz. Dividende in Vorschlag gebracht, an der 5 Mill. M neue Vorzugsaktien und 70 Mill. M neue Stammaktien zu einem Viertel Anteil haben.

Leipzig. Fiedler's Elektro-Gesellschaft m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist abgeändert worden. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung elektrotechnischer Artikel und von Massenartikeln, sowie Neuheiten und der Handel mit solchen. Das Stammkapital ist auf 500 000 M erhöht worden. Die Firma lautet künftig: „Elektra“, Export- und Handelsgesellschaft m. b. H.

München. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Jos. Feldl, Aktiengesellschaft, Elektrotechnische Werkstätte und Installation. Gegenstand des Unternehmens ist Uebernahme und Fortbetrieb des bisher von der Firma Jos. Feldl in München in offener Handelsgesellschaft betriebenen Geschäfts und so fort. Grundkapital: 12 500 000 M.

München. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Kraftstrom-Bedarfsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb elektrotechnischer Artikel für den Kraftstrombedarf. Stammkapital: 2 000 000 M. Geschäftslokal: Mauerkircherstraße 24.

Stühlingen (Schwarzwald). Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Gleichauf & Süßle, Aktiengesellschaft, elektrotechnische Fabrik. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung von medizinischen Apparaten der Elektrotechnik sowie Herstellung, Vertrieb sämtlicher Gegenstände der elektrotechnischen Industrie. Das Grundkapital beträgt 1 000 000 M.

Jubiläen.

Dortmund. Am 1. Juni beging die im In- und Auslande bestbekannte Brauerei-, Gummi- und technische Artikel-Großhandlung Fritz Ebbinghans, Dortmund, ihr 25jähriges Geschäftsjubiläum.

Deutscher Industrie-Schutzverband,
Sitz Dresden.

Die diesjährige Generalversammlung fand am 26. Mai in Würzburg unter Leitung des Verbandsvorsitzenden Rechtsanwalt Dr. Zöphel, Leipzig, statt. Nach dem vom Generaldirektor Grützner erstatteten Geschäftsbericht war die Entwicklung des Verbandes weiterhin günstig. Dem Verband sind im Jahre 1922 428 Industriebetriebe und 6 Arbeitgeberverbände neu beigetreten. Die satzungsmäßigen Entschädigungen wurden gezahlt für insgesamt 1730 Streiks und Aussperrungen, so daß seit Bestehen des Verbandes nunmehr für über 8000 Arbeitseinstellungen Entschädigung geleistet worden ist. Der Jahresabschluß wurde einstimmig genehmigt und sämtlichen Verbandsorganen Entlastung erteilt sowie die ausscheidenden Ausschußmitglieder und Rechnungsprüfer wiedergewählt, außerdem einige Ausschußmitglieder neu zugewählt. Die beantragten Satzungsänderungen wurden einstimmig gutgeheißen. Darunter auch die, wonach künftighin die Entschädigungen nicht erst nach Jahresschluß, sondern alsbald nach Beendigung der Arbeitseinstellungen gezahlt werden. Das ist besonders bei der fortschreitenden Geldentwertung sehr wichtig und wertvoll. (flp)

Neuheiten der Branche.

Ausstanzmaschine für Gummiflecken und Sohlen. Unsere Leser wird es interessieren, zu erfahren, daß in jüngster Zeit eine nach neuen Grundsätzen gebaute Maschine auf den Markt gebracht wird, die sich ganz hervorragend zum Ausstanzen von Gummiflecken und Sohlen eignet und die hervorragende Leistungsfähigkeit besitzt. Diese Maschine, die Momentauslösung und einen automatischen Vorschub des zu stanzenden Materials besitzt, stanzt Sohlen und Absätze aus vulkanisiertem oder unvulkanisiertem Gummi, ist aber auch für andere Materialien, wie z. B. Celluloid, Vulkanfiber, Pappe usw. geeignet und kann darum nicht nur für die erwähnten Gegenstände, sondern auch für andere Sachen, Rohlinge für Gummikämme, Gummidosen und dergleichen Verwendung finden. Das betreffende Stanzwerkzeug besitzt, je nach Größe, Stempel für 2 bis 6 oder mehr Absätze oder 1 bis 3 Sohlen. Die Maschine macht in der Minute etwa 120 Umdrehungen, was einer Leistungsfähigkeit von zirka 12000 bis 45000 Absatzflecken in der Stunde gleichkommt. Die Betriebssicherheit der Maschine ist unbedingt, Verletzungen des Arbeiters, sowie Abnützung der Werkzeuge sind beinahe vollständig ausgeschlossen. Die Maschine hat sich, wie wir hören, infolge ihrer soliden Bauart und ihrer Leistungsfähigkeit in unserer Industrie bereits sehr gut eingeführt und wird infolgedessen sicher auch noch weiteren Eingang finden. Lieferantin dieser Maschine ist die Maschinenfabrik Moenus A.-G., Frankfurt a. M., die auf Wunsch gern Prospekte derselben, sowie nähere Aufklärung über die Einzelheiten erteilt.

Zoll- und Verkehrswesen.

Ausfuhr aus dem unbesetzten Deutschland nach dem Saargebiet durch Elsaß-Lothringen. Die Handelskammer Saarbrücken hat ein Merkblatt Nr. 1 über den Warenverkehr des Saargebietes mit dem unbesetzten Deutschland herausgegeben, das eine Uebersicht über die zurzeit zu beachtenden Bestimmungen enthält. Das Merkblatt besagt, daß unter Innehaltung der Bestimmungen (deutsche Ausfuhrbewilligung, Bestimmungsausweis, Ursprungszeugnis, Bahnversandpapiere) deutsche Erzeugnisse bis auf weiteres auch über Elsaß-Lothringen, also auf mittelbarem Wege, zollfrei in das Saargebiet eingeführt werden können. Voraussetzung dabei ist, daß die Waren unter Zollverschluß, also im internationalen Transitverkehr, Elsaß-Lothringen durchlaufen. Für die Versendung kommen besonders die Linien über Basel und über Hagenau—Wintersdorf—Rastatt in Betracht. Für die Ausstellung des Bestimmungsausweises gemäß § 31 Absatz 5 des Saarstatuts verlangt die Einfuhrkontrollstelle der saarländischen Regierungskommission eine Gebühr von 1 vom Tausend des Wertes, wodurch eine weitere Vermehrung der Unkosten im Verkehr des unbesetzten Deutschland mit dem Saargebiet entstanden ist. Der Bestimmungsausweis wird im allgemeinen nur gegen Vorlage der erteilten Ausfuhrbewilligung oder einer Abschrift derselben ausgestellt. Nicht erforderlich ist der Bestimmungsausweis 1. bei Umzugsgut (gebrauchtes Mobiliar) von Personen, die ihren Aufenthalt im Saargebiet nehmen wollen; 2. bei Rückwaren, sowie bei Waren, die unter der Bedingung der Wiederausfuhr zeitweilig eingeführt werden; 3. bei Postpaketen, sofern es sich um Sendungen von Privatpersonen an Privatpersonen handelt, die keinerlei geschäftlichen Charakter haben. (flpstr)

Fakturierungsfragen im Verkehr mit Griechenland. Nachdem die strengen Vorschriften der Devisenverordnung, die dem griechischen Importeur die Bezahlung deutscher Waren in Edelvaluta unmöglich machte, aufgehoben sind und die griechischen Geschäftskreise selbst größtenteils die Preisstellung in Edelvaluta zur Vermeidung von Preisnachforderungen für angezeigt halten, dürfte kein Grund mehr bestehen, Griechenland anders zu behandeln als andere Untervalutaländer. Immerhin könnte für gewisse Fälle, in denen der deutsche Absatz schwer mit der ausländischen Konkurrenz zu kämpfen hat, zweckmäßig sein, die Markfakturierung auch weiterhin zuzulassen. In solchen Fällen empfiehlt es sich, daß der Preis zwar in Dollar oder in englischen Pfunds gestellt wird, aber die Zahlung in Mark unter Umrechnung zum jeweiligen Tageskurs stattfindet. (flpstr)

Handel mit Polnisch-Oberschlesien. Die Abwicklung der Geschäfte mit Polnisch-Oberschlesien geschieht noch durchweg unter den früher üblichen Zahlungsbedingungen. Im allgemeinen wird bei der Bestellung eine Anzahlung von einem Drittel bis zur Hälfte des Fakturenbetrages gefordert. Der Rest ist in der Regel bei Ausführung der Lieferung zu begleichen. Im Interesse der schwer um ihre Existenz kämpfenden deutschen Firmen in Polnisch-Oberschlesien wäre es zu begrüßen, wenn die deutschen Lieferfirmen den dortigen zuverlässigen deutschen Firmen möglichst

weitgehend entgegenkommen und sie bezüglich der Zahlungsbedingungen nicht anders als reichsländische Firmen behandeln würden. Um so größere Vorsicht erscheint dagegen gegenüber den vielen neuen polnischen Firmen geboten, die sich nach der Abtrennung aufgetan haben und sich nicht selten für deutsche Firmen ausgeben. Gegenüber diesen Firmen, wie auch bei Lieferung an polnische Behörden, dürfte die Vorausbezahlung des gesamten Fakturenbetrages spätestens beim Uebergang der Ware in das polnische Zollgebiet als Zahlungsbedingung zu stellen sein. (gflpstr)

Ursprungsangaben im Verkehr mit den Vereinigten Staaten von Amerika. Die in den Vereinigten Staaten von Amerika schon bisher ziemlich streng gehandhabten Vorschriften über die Kennzeichnung dort eingehender ausländischer Waren sind durch den neuen amerikanischen Zolltarif noch verschärft worden. Alle eingeführten Gegenstände, die ohne Beschädigung bei der Herstellung und Erzeugung mit einer Marke versehen, gestempelt, mit einem Brandzeichen versehen oder sonstwie etikettiert werden können, sollen in leserlichem englischen Wortlaut an einer in die Augen fallenden Stelle, die später nicht durch Beiwerk oder Zusammensetzung verdeckt oder verborgen werden darf, so gezeichnet, gestempelt, mit Brandzeichen versehen oder etikettiert werden, daß das Ursprungsland zu erkennen ist. Die genannten Marken, Stempel, Brandzeichen oder Etiketten sollen, soweit die Art der Ware es zuläßt, möglichst unverlöschlich und dauerhaft sein. Etikettieren kommt hierbei nur für Waren in Frage, die nach dem Handelsgebrauch mit Etiketten versehen zu werden pflegen. — Die Ursprungsbezeichnung kann durch „made in Germany" oder nur durch „Germany" ausgedrückt werden. Auch sämtliche Umschließungen sind in der gleichen Weise zu behandeln. — Waren, die den vorstehenden Bestimmungen nicht entsprechen, haben neben dem Eingangszoll einen besonderen Zoll von 10 Prozent vom Warenwerte zu entrichten.. Die Beteiligten werden daher im eigenen Interesse auf genaue Beachtung dieser Vorschriften hingewiesen. (flpstr)

Ausfuhrbewilligung und Ausfuhrabgabe bei Lokogeschäften in den besetzten Gebieten. Im Zusammenhang mit der Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 5. Mai 1923 (Reichsanzeiger Nr. 104), nach der in der Form von Lokoverkäufen die Abwicklung von Handelsgeschäften gestattet ist, die vor dem 20. Februar 1923 zwischen in Deutschland ansässigen Firmen und Angehörigen solcher Staaten abgeschlossen worden sind, welche an der Ruhrbesetzung nicht beteiligt sind, werden die Handelskreise in den besetzten Gebieten darauf aufmerksam gemacht, daß für diese Geschäfte eine Ausfuhrbewilligung bei der zuständigen Außenhandelsstelle zu beantragen und die Ausfuhrabgabe bei einer Zollstelle des unbesetzten Deutschland zu entrichten ist. Ferner wird darauf hingewiesen, daß Rückvergütungen an die Ausländer, die die Ware ab Werk abnahmen, in keiner Form gezahlt werden dürfen. Derartige Rückvergütungen sind schon deshalb unstatthaft, weil sie eine Preisunterbietung darstellen, eine Umgehung der Ausfuhrmindestpreise bedeuten, also gegen die Bestimmungen der Außenhandelsregelung verstoßen und unter Umständen auch eine mittelbare Zahlung von Abgaben an die Besatzungsmächte in sich schließen würden, wenn nämlich der Ausländer für die Ausfuhr der Ware irgendwelche Abgaben oder statistische Gebühren an die Besatzungsmächte entrichtet. (lpstrstle)

Rechtsfragen.

Die Rechtswirksamkeit mechanisch vervielfältigter Unterschriften.

sk. Der Rechtsanwalt Dr. H. in B. hatte bei der Versicherungsgesellschaft in H. seine Bureaueinrichtung gegen Einbruchsdiebstahl versichert. Im März 1920 teilte die Gesellschaft ihm sowohl wie einer größeren Anzahl gleich Versicherten durch Zirkular mit, daß sie infolge der starken Zunahme der Einbruchsdiebstähle und der Steigerung der Betriebskosten ihre Tarife erhöhen müsse. Sollte die Gesellschaft ohne Rückäußerung bleiben, so nehme sie an, daß er damit einverstanden sei, daß das Rundschreiben als Kündigung des Vertrages aufzufassen sei. Dr. H. behauptete demgegenüber, eine ordnungsgemäße Kündigung liege nicht vor, da das Rundschreiben nicht eigenhändig unterschrieben sei, und beantragte im Klagewege Feststellung, daß der Vertrag weiter laufe. Landgericht und Kammergericht Berlin gaben der Klage statt, das Reichsgericht wies sie ab. Aus den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Dem Willen der Parteien ist nicht zu entnehmen, daß nur eine eigenhändig namenschriftlich unterzeichnete Kündigung als rechtswirksam vereinbart worden ist. Es kommt hinzu, daß eine solche strenge Handhabung der Schriftlichkeitsform im Zweifel den im bürgerlichen Rechtsverkehre vertretenen Anschauungen weiter Kreise nicht entspricht. Man kann sogar positiv sagen, daß die Unterzeichnung mittels mechanisch vervielfältigter Namensunterschrift sich im amtlichen, behördlichen, aber auch im privaten geschäftlichen Verkehr im großen Umfange durchgesetzt und praktisch bewährt hat und geradezu als eine den Rechtsverkehr im Rahmen des § 127 BGB. erleichternde Form der persönlichen Namensunterschrift beliebt geworden ist und gehandhabt wird, namentlich in solchen Fällen, wo rechtsgeschäftliche Erklärungen von Privatpersonen an eine große Anzahl einzelner bestimmter Personen abgefertigt werden müssen. Es ist richtig, wenn das Landgericht sagt, es könne mit Faksimile-Namensstempeln großer Mißbrauch getrieben werden. Aber dieser Grund darf nicht verleiten, die Möglichkeit einer verkehrsgebräuchlichen Unterstempelung entgegen dem Bedürfnisse nach praktischer Vereinfachung und Erleichterung des Verkehrs durch die Rechtsprechung bis zum Aeußersten einzuschränken, weil unter dem Gesichtspunkte von mißbräuchlicher Stempelverwendung nach § 127 BGB. anzunehmen sei, daß im Zweifel die strenge Unterschriftsform des § 126 zu gelten habe. Alles Gesagte trifft auch auf den gegebenen Fall zu, wo die Versicherungsgesellschaft sich gezwungen sah, an ihren weitverzweigten Kundenkreis rechtsgeschäftliche Erklärungen, wie z. B. Kündigungen des Versicherungsverhältnisses, richten zu müssen, für die in den Versicherungsbedingungen die Schriftlichkeit vorgeschrieben ist. Auch hier kann davon ausgegangen werden, daß die Versicherungs-

gesellschaft in solchen Fällen sich nach Maßgabe der Verkehrsanschauung im Zweifel einer Stempelunterschrift zur Wahrung der Schriftform bedienen darf, es sei denn, daß besondere Umstände für das Gegenteil sprechen; solche Umstände hat aber der Kläger in keiner Weise darzulegen vermocht. Was aber die Gefahr einer mißbräuchlichen Verwendung des Unterschriftsstempels betrifft, so ist es jetzt schon Rechtens, daß diese zu Lasten des Ausstellers des Schriftstücks geht, der für eine Schädigung Dritter nach den Vorschriften über unerlaubte Handlungen verantwortlich gemacht werden kann. (Entscheidung des Reichsgerichts vom 27. Februar 1923. Aktenzeichen: VII. 124/22). (flpstrle)

* * *

Schadenersatzpflicht und Geldentwertung.

AGV. Die vielfachen Klagen der Geschäftswelt über den Ersatz von Schäden für gestohlene oder beschädigte Güter (z. B. auf der Eisenbahn, Post usw.) lassen die Frage berechtigt erscheinen, ob nicht im Wege einer Notverordnung die Schadenersatzpflicht des in Verzug Geratenen auszusprechen wäre, um langwierige Prozesse zu vermeiden und die Geschäftswelt vor Verlusten zu schützen. In der Literatur wird die Schadenersatzpflicht zugunsten der Geschädigten mehrfach vertreten. So sagt z. B. Geiler in der „Juristischen Wochenschrift" 1922, 1432: „Beim Verzug des Schuldners mit einer Papiermarkgeldschuld kann der Gläubiger grundsätzlich und ohne besonderen Nachweis den während des Verzuges eingetretenen Rückgang der Inlandskaufkraft der Papiermark als Verzugsschaden beanspruchen." Ferner Wollstadt a. a. O. 1922, 1302: „Der materiellrechtliche Anspruch ist völlig derselbe geblieben, lediglich der zurzeit zum Ausgleich erforderliche summenmäßige Geldbetrag ist ein höherer geworden, ohne daß damit der Gläubiger in Wirklichkeit mehr bekäme, als er sonst bekommen hätte, wenn er zur Zeit der Klageerhebung (oder Reklamation) ausgezahlt worden wäre. Nicht der Schaden ist ein anderer, dessen Ersatz verlangt wird, sondern einzig und allein der Maßstab, mit dem er gemessen wird, hat sich verändert. Die Mark ist nicht mehr das, was sie früher war. Durch die Geldentwertung wird daher der Schaden als solcher weder kleiner noch größer." Aehnlich spricht sich Jacobsen in der „Hanseatischen Rechtszeitschrift" für 1922 S. 922 aus. Endlich sagt noch Oertmann in der „Verkehrsrechtlichen Rundschau" Bd. II, Heft 12: „Ist der Anspruch auf Geldersatz entstanden, so hat der Gläubiger eine bestimmte Höhe zu erhalten, die durch spätere Geldentwertung nicht beeinflußt werden kann. Es ist schon zweifellos ein Schaden des Gläubigers, daß er über das geschuldete Geld nicht rechtzeitig verfügen, es zu geschäftlichen Anschaffungen verwerten oder, nach der heute alle Volksklassen beherrschenden Lösung, es in Sachwerte verwandeln zu lassen." — Die Rechtsprechung vertritt übrigens in ihren neuesten Entscheidungen die gleiche Auffassung. In parlamentarischen Kreisen ist für ein Notgesetz über Schadenersatzpflichten Stimmung vorhanden. (flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Weltwirtschaft vor und nach dem Kriege. Bd. I. Die Weltwirtschaft vor dem Weltkriege. Von Dr. M. Nachimson. C. Laubsche Verlagsbuchhandlung G. m. b. H., Berlin 1922. 210 Seiten. Grundzahl 5 (× Schlüsselzahl des B.-V.)

In der vorliegenden Arbeit, die sich auf 2 Bände erstrecken soll, beschäftigt sich der Verfasser mit der Idee einer positiv-kritischen Auseinandersetzung mit der neuesten marxistischen Literatur über die letzte Wirtschaftsperiode. Zu diesem Zwecke betrachtet er die Entwicklungstendenzen der Vor- und Nachkriegswirtschaft, um durch eine Darstellung dieser Tendenzen das Verständnis für die Gegenwart zu erleichtern. Wenn auch die mannigfachen theoretischen Konstruktionen namentlich zu Anfang des ersten Teiles eine große Einseitigkeit in der Beurteilung wirtschaftlicher und vor allen Dingen weltwirtschaftlicher Fragen erkennen lassen, so bietet doch das Buch bei der Betrachtung der unmittelbar dem Krieg vorangehenden Epochen manches Interessante. Gut gelungen und daher besonders lesenswert sind die Kapitel über Betriebskonzentration, Trusts in Amerika und Kartelle in Deutschland. (lp) —er.

Banzhaf, Tabellen für die Umrechnung englischen Geldes, englischer Maße und englischer Gewichte nach dem Dezimalsystem. 3. verbesserte Auflage. Deutscher Auslandverlag Walter Bangert, Hamburg 8, Dovenhof. Grundzahl 1,60 (Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Bohnert, Tabellen-Uebersicht der gebräuchlichsten Währungseinheiten und Längen, Flächen-, Raum- und Gewichtsmaße aller Länder. 3. verbesserte Auflage. Deutscher Auslandsverlag Walter Bangert, Hamburg 8, Dovenhof. Grundzahl 1,60 (Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Gewinnbeteiligung. Systeme für eine Beteiligung von Angestellten an den Ergebnissen des eigenen Tätigkeitsgebietes. Von Dr.-Ing. Dr. jur. F. Jastrow. Heft 3 der betriebs- und finanzwirtschaftlichen Forschungen. Herausgegeben von Prof. Dr. F. Schmidt. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1923. 42 Seiten. Grundzahl 0,80 (Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Dieses Büchlein behandelt verschiedene Systeme und Möglichkeiten, nach denen Angestellte in ihren Leistungen entsprechend entlohnt werden könnten. Der Verfasser ist der Ansicht, daß „Arbeit und Kapital" im Wirtschaftsleben mehr denn je aufeinander angewiesen sind. Die Versuche, eine Brücke zwischen beiden zu bilden durch die Verteilung eines Teilgewinnes des „Kapitals an die Arbeit", gleichgültig in welcher Form, hält er für Fehlschläge. Eine Möglichkeit des gegenseitigen Verständnisses sieht er aber darin, daß jedem Arbeitnehmer über die bisherigen Bezüge hinaus ein Anteil unmittelbar proportional an der jeweiligen Leistung der einzelnen gegeben wird. (pfl)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

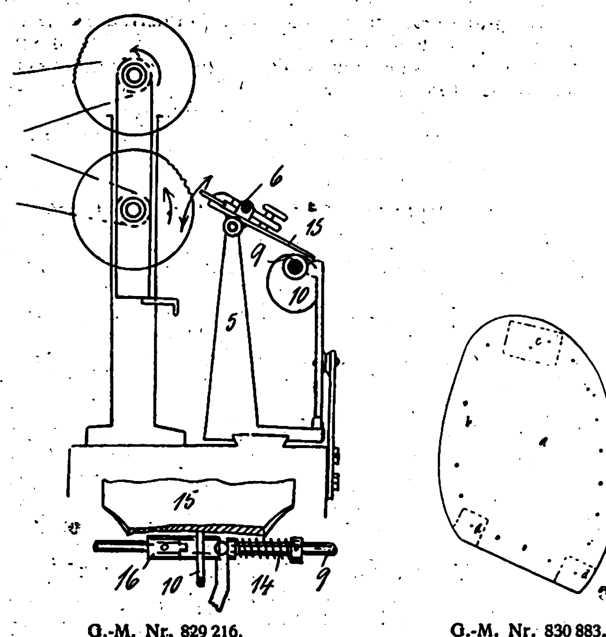
Verfahren, um das Klebrigwerden bzw. Verharzen von natürlichen und künstlichen Kautschuksorten bzw. kautschukähnlichen Substanzen zu verhindern. D. R. P. Nr. 366 114 vom 22. August 1918 für Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. (veröff. am 29. Dezember 1922). Als Erfinder wurden angegeben: Dr. A. Jonas, Leverkusen bei Köln a. Rh. und E. Tschunkur, Köln-Mülheim. Es wurde gefunden, daß das Klebrig- bzw. Harzigwerden von Kautschuk, Guttapercha, Balata und dergleichen an der Luft unter Wirkung von Licht und Wärme durch Behandeln mit solchen aromatischen und heterozyklischen Verbindungen, welche zwei oder mehrere Aminogruppen oder wenigstens eine Aminogruppe neben Hydroxylgruppen enthalten, behoben werden kann. Verbindungen, welche nur letztere Gruppen enthalten, sollen zur Haltbarmachung von Naturkautschuken dienen. Es werden als solche Verbindungen z. B. angeführt: Benzyl-m-phenylendiamin, Diphenyltoluylendiamin, Naphthylendiamine, Diaminokarbazol, Tolidin, Resorzin, Hydrochinin, α-Naphthol, Pyrogallol, Dioxynaphthaline, Aminophenole, Aminonaphthole usw., sowie Gemische mehrerer dieser Stoffe. Die Konservierungsmittel sind vor oder bei der Vulkanisation für sich oder mit Oelen oder festen Füllstoffen vermischt, dem Kautschuk zuzusetzen, oder der Kautschuk kann mit Lösungen oder mit Dämpfen dieser Mittel behandelt werden. Bei Herstellung haltbarer künstlicher Kautschuke werden die Mittel schon bei der Polymerisation der benutzten Kohlenwasserstoffe zugesetzt. Auch die Vulkanisate und Regenerate der Kautschuke werden durch Zusatz dieser Mittel geschützt. Beispiel: Das von Kondakow erhaltene Polymerisationsprodukt des β-γ-Dimethylbutadiens wird innig mit 1 Prozent 1.8-Naphthylendiamin verwalzt. Man erhält ein gegen Luft, Wärme und Licht sehr haltbares Produkt. Naturkautschuk läßt sich durch gleiche Behandlung konservieren. Patentansprüche: 1. Verfahren, um das Klebrigwerden bzw. Verharzen von natürlichen und künstlichen Kautschuksorten bzw. kautschukähnlichen Substanzen zu verhindern, darin bestehend, daß man diese Substanzen mit solchen aromatischen und heterozyklischen Körpern oder ihren Derivaten und Substitutionsprodukten behandelt, die zwei oder mehrere Aminogruppen oder wenigstens eine Aminogruppe neben Hydroxylgruppen oder derartig substituierte Gruppen im aromatischen Kern enthalten. 2. Verfahren, um das Klebrigwerden bzw. Verharzen von natürlichen Kautschuksorten zu verhindern, darin bestehend, daß man diese Substanzen mit solchen aromatischen und heterozyklischen Körpern oder ihren Derivaten und Substitutionsprodukten behandelt, die Oxygruppen oder derartge substituierte Gruppen enthalten.

Verfahren zur Oxydation von Oel. D. R. P. Nr. 367 293 vom 25. April 1920 für Georg Schicht, Akt.-Ges., Chemische Fabrik in Aussig a. Elbe und Dr. Alfred Eisenstein, Leitmeritz (veröff. am 19. Januar 1923). Zur Oxydation von Oel verwendete man bisher zwei Verfahren: Wirkung von Luft bei mäßiger Temperatur auf dünner Oelschicht (Walton-Verfahren) und Durchleiten von Luft bei höherer Temperatur durch eine große Oelmenge (Parnacott-Taylor-Verfahren). Beide Methoden zeigen merkliche Mängel, sie werden hauptsächlich zur Fabrikation von Linoxyn für Herstellung von Linoleum, Wachstuch, Kautschukersatz und dergleichen benutzt. Nach der Erfindung wird die Oxydation fetter Oele des Tier- und Pflanzenreiches dadurch erreicht, daß das Oel in oder auf einer solchen Substanz fein verteilt wird, welche nach der Oxydation durch Aufschmelzen oder Lösen dieses Stoffes selbst die Abtrennung des Reaktionsproduktes gestattet. Als Verteilungsmittel werden angeführt: chinesischer Talg, Preßtalg, gehärtetes Oel, Wachse, Paraffin, Ceresin, Stearin, Kolophon usw., auch neutrale oder basische Metallsalze, um niedere Fettsäuren abzubinden, ferner Sikkativmetalle oder deren Verbindungen. Die Reaktion vollzieht sich bei niedriger Temperatur ohne Wärmezufuhr, sie verläuft trotzdem schnell. Man vereinigt das Oel, entweder unbehandelt oder neutralisiert, oder gedämpft bzw. vorgeblasen mit oder ohne Zusatz von Sikkativ mit der Verteilungssubstanz durch Schmelzen oder Mischen, setzt das Gemisch der Lufteinwirkung aus in geeigneten Vorrichtungen (auf Hürden, in Drehapparaten), trennt nach Beendigung der Oxydation die Oxydationsprodukte vom Verteilungsmittel durch Aufschmelzen, Pressen, Zentrifugieren bzw. durch Auflösen in einem Lösemittel für den Verteiler. Beispiel: 750 kg gehärtetes Sonnenblumenöl werden aufgeschmolzen und mit 250 kg Leinöl, dem 3 Prozent seines Gewichtes harzsaures Mangan zugesetzt wird, gemischt. Die erstarrte Masse wird auf einer Schleudermühle zerkleinert, das Pulver auf Hürden ausgebreitet, zeitweilig umgewendet und nach der Oxydation aufgeschmolzen. Das Linoxyn trennt man durch Abziehen des geschmolzenen Sonnenblumenfettes und preßt noch aus. Das Linoxyn wird in Plattenform erhalten. Oder: 800 kg Kochsalz in Pulverform werden mit 100 kg Leinöl innig gemischt, in Drehtrommel auf etwa 110° erwärmt und ein Luftstrom durchgeleitet. Nach vollendeter Oxydation wird die Trommel entleert und die Mischung mit Wasser ausgelaugt. Man erhält das Linoxyn in flockiger Form. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Oxydation von Oel, dadurch gekennzeichnet, daß man das Oel in einer flüssigen, bei der Oxydationstemperatur jedoch erstarrten Substanz löst, oder auf einer zerkleinerten festen Substanz fein verteilt und die nötigenfalls nachher zerkleinerte Mischung dem Einfluß von Sauerstoff, Luft oder einem anderen sauerstoffhaltigen Gas bei gewöhnlicher oder gering erhöhter Temperatur aussetzt, worauf das Oxydationsprodukt von der durch Aufschmelzen oder Auflösen in den flüssigen Zustand übergeführten Hilfssubstanz durch Abpressen, Zentrifugieren, Extrahieren oder Auswaschen getrennt wird. Verfahren zur Oxydation von Oel, dadurch gekennzeichnet, daß zweitens das Oel in einer geschmolzenen, porös erstarrenden Substanz gelöst wird. 3. Abänderung des Verfahrens, gekennzeichnet durch Ausziehen des Oxydationsproduktes mit einem Lösemittel. (f)

Scheibenrad aus Vollgummi. D. R. P. Nr. 367 017. vom 31. Mai 1922 für Georges Broulhiet, Le Rond Saint, St. Etienne, Loire, Frankreich (veröff. am 15. Januar 1923). Zusatz zum Patent Nr. 358 471. Gemäß dem Hauptpatent enthält das Scheibenrad aus Vollgummi eine Stoffeinlage, die am Rande einen Laufreifen hinterläßt, dessen Biegsamkeit soweit nach-

teilig wirkt, als er Richtungsabweichungen des Wagens zur Folge hat. Die Erfindung will diesen Nachteil dadurch verhindern, daß zwischen Laufreifen und dem eigentlichen Radkörper eine weitere Stoffeinlage eingefügt wird. Die Einlage verläuft parallel mit der Lauffläche des Rades. Patentanspruch: Scheibenrad aus Vollgummi nach Patent Nr. 358 471, gekennzeichnet durch eine weitere Stoffeinlage, welche parallel mit der Lauffläche verläuft, um die Biegsamkeit des Vollreifens in der Nähe der Berührungsfläche mit dem Boden herabzusetzen.

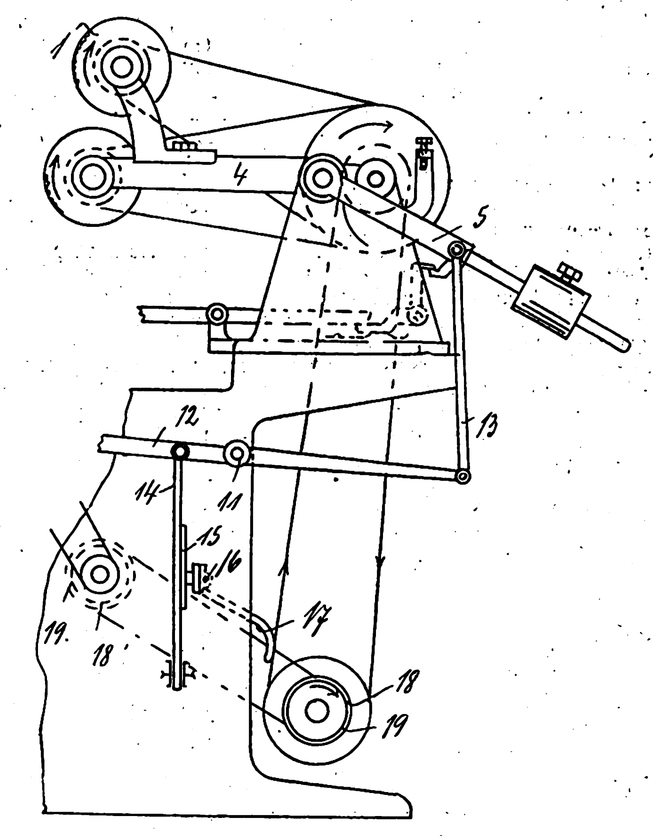
Verbesserte Kammschneidemaschine. Fritz Claußner, Nürnberg, Fürtherstr. Nr. 322. G.-M. Nr. 829 216. Neuerungsgemäß ist die Steuerscheibe 10 für den Werkstückhalter 6, 15 als Kupplungsscheibe ausgebildet, die einerseits durch einen Mitnehmer 16 der Schaltwelle 9 auf Antrieb beeinflußt und andererseits vorübergehend während der Sägenumschaltung durch den Werkstückträgerschlitten 5 auf Leerlauf ausgerückt wird. Die Steuerscheibe 10 sitzt frei drehbar und seitlich verschiebbar auf der Schaltwelle 9 und trägt eine Kupplungsnabe, mit welcher sie in eine fest auf der gleichen Welle 9 sitzende Gegenkupplungsmuffe 16, durch Feder 14 eingehalten, eingreift.



G.-M. Nr. 829 216. G.-M. Nr. 830 883.

Gummisohle. Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter, A.-G., Frankfurt a. M. G.-M. Nr. 830 883. An den auf der Zeichnung an der Spitze mit c und notwendigenfalls auch an den beiden hinteren Ecken mit d bezeichneten Flächen wird der Erfindung entsprechend eine Verstärkung der Gummisohle in der Weise vorgenommen, daß hier Gewebeeinlagen angeordnet werden, die sowohl in der Fadenstärke als auch in der Webedichtigkeit sich von den bisher verwendeten Stoffeinlagen unterscheiden. An den Stellen b erfolgt die Aufnagelung der Sohle a.

Kammschneidemaschine. Fritz Claußner, Nürnberg, Fürtherstr. 322. G.-M. Nr. 829 217. Mit dem Stellrahmen 4, 5 ist ein Umschaltergestänge 11-17 gekuppelt, welches bei der die Feinsäge 1 in Arbeitsstellung einrückenden Umschaltung des Stellrahmens 4, 5 selbsttätig auf ein die



Schlitten und Werkstückträgerschaltung antreibendes Uebersetzungsvorgelege wirkt und dieses auf schnelleren Antrieb einstellt. Das Uebersetzungsvorgelege ist mit einem Stufenscheibenansatz 18, 19 und 18¹, 19¹ ausgestattet, dessen Antriebsriemen durch Umschaltergestänge 11 bis 17 auf die zweite, eine höhere Antriebsgeschwindigkeit ergebende Stufe übergeleitet wird.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39a. 10. F. 51 459. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. Verfahren zum Verbinden von Leder mit Gummi durch Warmvulkanisation. 28. März 1922.

39a. 10. R. 55 149. Radium Gummiwerke G. m. b. H., Köln-Dellbrück. Verfahren zur Herstellung gemusterter Gummikörper aus ungeschwefelter Gummimasse. 18. Februar 1922.

39b. 8. J. 21 920. Henry Jacobsen, New York; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung einer kautschukähnlichen Masse. 27. August 1921.

63e. 10. M. 71 705. T. B. McLeroth (Tubes) Ltd., London; Vertr.: Franz Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zur Herstellung eines Zellenluftreifens. 6. Dezember 1920. England 31. Dezember 1919.

71a. 16. D. 40 592. H. C. L. Dunker und L. G. Stibe, Helsingborg, Schwed.; Vertr.: Dr. G. Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Gummischuhen. 26. Oktober 1921.

71a. 18. R. 57 603. Julius Roeper, Fürstenwalde a. Spree. Gummisohlenbefestigung. 10. Januar 1923.

77a. 16. P. 42 372. Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia (P. A.) V. St. A.; Vertr.: Dr. P. Breitenbach, Pat.-Anw., Düsseldorf. Verfahren zur Herstellung von Golfbällen mit zonenweise auf einen Kern gewickelten Gummifäden. 27. Juni 1921. V. St. Amerika 16. August 1917.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22g. Z. 12 999. Verfahren zur Herstellung eines Gleitschutzmittels für Treibriemengetriebe. 28. Dezember 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

22h. 3. 378 003. Plauson's Forschungsinstitut G. m. b. H., Hamburg Verfahren zur Herstellung von Mischungen aus Kautschuk und Kunstharzen. 29. Oktober 1921. P. 43 103.

22i. 1. 377 935. Paul Schaurte, Düsseldorf, Königsallee 51. Mittel zum selbsttätigen Abdichten von Löchern und Rissen in Membranen, Schläuchen, Röhren usw. aus Gummi. 22. Juli 1921. Sch. 62 476.

30a. 2. 378 390. Dr. Paul Markovitsz, Budapest; Vertr.: Dr.-Ing. J. Friedmann, Pat.-Anw., Berlin W 15. Spreizbares Speculum. 20. September 1921. M. 75 152. Ungarn 10. Juni 1921.

30b. 12. 377 843. Paul Zippel, Bunzlau. Kautschukschaber. 27. September 1922. Z. 13 367.

30d. 17. 378 485. Reischach & Co. G. m. b. H., Berlin. Intrauterinpessar. 1. Oktober 1920. R. 51 228.

30k. 4. 378 067. Karl Menchen, München, Lindwurmstr. 72. Ballspritze. 3. April 1921. M. 73 233.

39a. 10. 377 945. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Kalander für Gummi mit Schneidvorrichtungen zur Herstellung von Gummistreifen. 19. Juni 1920. D. 37 779. Großbritannien 2. April 1918.

39a. 10. 378 237. Spencer Freeman und Richard O'Toole, Hammersmith, Engl.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. D. Landenberger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Strangpresse für Gummi und andere plastische Massen. 7. September 1921. F. 50 144. Großbritannien 8. November 1920 und 26. April 1921.

47b. 21. 378 503. Ewald Jürgens, Berlin, Mariannenstr. 39. Abgleitsicherung für Treibriemen u. dgl. 6. Oktober 1922. J. 23 071.

63e. 2. 377 972. Gottlieb Wollpert, Augsburg, Friedbergerstr. 5. Gummireifen. 31. Januar 1922. W. 60 388.

63e. 10. 378 185. Ernest Hopkinson, New York, V. St. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vulkanisierform für Laufmäntel. 10. Juli 1920. H. 81 728. V. St. Amerika 31. Januar 1918.

65c. 2. 376 937. Johann Klepper & Co., G. m. b. H., Rosenheim a. Inn. Faltboothülle aus Segeltuch oder dergleichen mit wasserdichter Schicht; Zusatz zum Patent Nr. 358 869. 26. April 1921. K. 77 364.

71a. 19. 378 514. Karl Bayer, Ulm a. D., Herrenkellergasse 1. Gummitafel zum Ausschneiden von Schuhsohlen, Absatzflecken u. dgl. 20. Oktober 1922. B. 106 855.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3e. 846 433. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. E. Mehrfarbige Ansteckblume aus gewalzter Gummiplatte. 23. April 1923. H. 96 753.

30k. 846 379. Willy Kiel, Neukölln, Weisestr. 16. Injektionskanüle für intravenöse Injektionen. 22. März 1923. K. 93 767.

33c. 846 127. Franz Geyer, Ilmenau i. Th. Gummigebläsehalter. 3. April 1923. G. 53 799.

39a. 845 824. Hubert Bilek, Corbach i. Waldeck. Beschneideapparat für Kranken- und Kinderwagenreifen. 31. März 1923. B. 102 361.

47d. 846 538. A. Ruppel, Berlin, Raumerstr. 13. Ledertreibriemen aus einer festen Oberlage und drei bis vier geteilten Unterlagen. 27. März 1923. R. 58 002.

47f. 846 059. Dr. Heinr. Traun & Söhne vormals Harburger Gummi-Kamm Co., Hamburg. Abdichtung von Flanschenrohren, Kesselschüssen und dergleichen. 23. Februar 1923. T. 24 720.

63d. 845 885. Fa. Aug. Blödner, Gotha. Stahlband mit zwei Seitenringen für Lastautomassivreifen. 21. April 1923. B. 102 535.

63e. 845 485. Rudolf Kranich, Darmstadt, Moosbergstraße 40. Ausbesserungsbüchse für Schläuche von Luftreifen. 14. April 1923. K. 94 019.



63e. 845 769. Bonenblust & Co., Zürich; Vertr.: Dr. W. Friedrich, Pat.-Anw., Berlin-Lankwitz. Gleitschutzvorrichtung für Wagenräder mit Doppelgummibandage. 29. März 1923. B. 102 290. Schweiz 20. November 1922.

63e. 846 282. Wilhelm Lersch, Barmen-U., Haspeler Str. 27. Vorrichtung zum Aufbringen der Laufdecke oder des Mantels von Luftreifen auf die Felge. 18. April 1923. L. 51 692.

63g. 844 543. Otto Herrmann, Kernein, Kr. Landsberg a. W. Vorrichtung zum Anschließen einer schlauchlosen Luftpumpe am Fahrrad. 29. März 1923. H. 96 504.

71a. 844 767. Rheinische Gummi-Gesellschaft W. Klotz & Co., Düsseldorf. Gummiabsatz. 12. Februar 1923. R. 57 651.

71a. 844 785. Heinrich Katzer, Dresden, Pfotenhauerstraße 23. Geformte Sohlenstücke aus Gummi. 28. März 1923. K. 93 841.

71a. 845 377. Gebr. Terruhn, Berlin. Gummisohle. 31. März 1923. T. 24 840.

71a. 845 588. Heinrich Dresing, Bad Oeynhausen. Gummisohle für Schuhwerk. 18. April 1923. D. 41 069.

71a. 845 896. Franz Bernhard Suchatzki, Hamburg, Bethesdastr. 24. Ersatzfleck aus Gummi für Absätze. 25. April 1923. S. 52 107.

77f. 845 216. Fr. Herrmann, Seiferitz-Meerane i. Sa. Scherzartikel aus nahtlosem Gummi. 23. März 1923. H. 96 439.

77f. 845 642. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin, Leipzigerstr. 119/120. Gummispielzeug. 17. April 1923. H. 96 676.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 300 155. **Pagu** für Carl Klemme, Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen Artikeln, Leipzig, auf Schuhkitte aus Gummilösung, Gummihosenträger, Gummihandschuhe.

Nr. 300 159. **Ilma** für Guido Graichen und Georg Wesser, Leipzig, Sporergäßchen 2, auf hygienische Gummiartikel, nämlich Präservativs.

Nr. 300 195. **Maral** für Theodor Holzberg, Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren, Düsseldorf, Hüttenstraße 20, auf Gummisohlen, Gummiabsätze, Sohlenplatten.

Nr. 300 197. **Juno** für Flügel & Polter, Gummiwarenfabrik, Leipzig-Plagwitz, auf Schweißblätter.

Nr. 300 243. **Beppo** für Radium-Gummiwerke m. b. H., Köln-Dellbrück, auf Spielwaren, Turn- und Sportgeräte.

Nr. 300 287. **Toska** für Rheinische Gummi- und Celluloidfabrik, Mannheim-Neckarau, auf Celluloid und cellulloidähnliche Massen, schildpattimitierend.

Nr. 300 317. **Prälat** für Theodor Holzberg, Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren, Düsseldorf, Hüttenstraße 20, auf Gummisohlen, Gummiabsätze, Sohlenplatten.

Die Angabe des für die Berechnung der Anzeigen maßgebenden und rechtsverbindlichen Preises (bei Dauer-Inseraten abzüglich des vereinbarten Rabattes) befindet sich am Kopf des Innentitels.

Marktberichte.

30. Mai 1923.

Nachdem der Preis für beste Pflanzungsware im Laufe der vergangenen Woche um etwa ½ d angezogen hatte, blieb er bis heute auf gleicher Höhe, aber immerhin ungefähr 1 d niedriger als zur gleichen Zeit des Vormonates und 2 d niedriger als die entsprechende Notierung von März. Die Schlußkurse in London für Standard Crepe und Ribbed Smoked Sheets greifbar lauteten 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2½ d und für Fine hard Para 1 sh 2¼ d. Man rechnet in England mit einem langsamen weiteren Ansteigen und schreibt den verhältnismäßig starken Rückgang der Preise von Pflanzungsgummi im Mai (von 1 sh 3¼ d zu Anfang auf 1 sh 1⅜ d um die Mitte des Monats) unter anderem der Zunahme der Verschiffungen aus dem Osten zu. Sie beliefen sich für Britisch-Malaya in diesem Monat auf 24 008 tons gegen 23 646 tons im Vormonat und nur 14 400 tons im April 1922; in den vier Monaten Januar-April d. J. wurden aus Britisch-Malaya insgesamt ausgeführt 90 432 tons gegen 72 699 tons in der Vorjahrszeit, was eine Zunahme um nicht ganz 25 Prozent bedeutet. Die dauernde Verringerung der Londoner Vorräte, die zu Anfang Februar einsetzte, hat auch im Mai angehalten, wie aus den nachfolgenden Angaben hervorgeht (Mengen in tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
5. Mai	1 438	2 957	57 000
12. Mai	1 196	2 038	56 161
19. Mai	1 218	1 762	55 617
27. Mai	652	1 780	54 489.

Die Abnahme seit Anfang Februar betrug ungefähr 19 000 tons oder mehr als ein Viertel. Die Rohgummieinfuhr der V. St. Nordamerika im laufenden Jahre hat den seitens der Pflanzer auf sie gesetzten Erwartungen voll entsprochen. Sie belief sich im April nach der Statistik der Rubber Association of America auf 31 986 tons (davon 29 922 tons Pflanzungs- und 1095 tons Parawildgummi) gegen 14 444 (13 910 und 462) tons im April 1922, die Zunahme mithin mehr als 100 Prozent. In den vier Monaten Januar-April zusammen wurden seitens der Vereinigten Staaten an Rohgummi eingeführt 120 921 tons gegenüber 93 986 tons in der Vorjahrszeit. Nach einer Zusammenstellung der genannten Vereinigung, die 90 Prozent der gesamten Gummiwerke der V. St. umfaßt, wurden im ersten Vierteljahr 1923 = 87 100 tons Rohgummi verbraucht gegen 114 624 und 58 919 tons im ersten Halbjahr von 1922 bzw. 1921. Der monatliche Durchschnittsverbrauch stellte sich nach der gleichen Quelle auf

1919	14 777
1920	13 895
1921	12 856
1922	21 181
1923 (1. Quartal)	29 033 tons.

Die Vorräte der Fabrikanten und Händler sollen bis Ende März um etwa 7400 tons abgenommen haben; sie betrugen zu diesem Zeitpunkt 82 000 tons. Entsprechend der Zunahme des amerikanischen Rohgummiverbrauchs werden hinsichtlich der Reifenherstellung Rekordziffern gemeldet. Eine führende amerikanische Zeitung gibt hier als tägliche Durchschnittserzeugung der folgenden Firmen an: Goodyear 37 500, Firestone 32 000, Fisk 27 000, United States 20 000, Goodrich 20 000, Miller 8 000, Kelly. Spring-

field 7 500, Ajax 7 000 Stück, für die acht Werke zusammen demnach 159 000 Reifen oder als danach geschätzte Produktion in 300 Arbeitstagen des laufenden Jahres insgesamt 47 700 000 Stück. Die holländischen Rohgummianfuhren betrugen nach dem Centraal Bureau voor de Statistiek im April 700 t (davon 555 t aus Niederländisch-Indien) und die Ausfuhr im freien Verkehr 390 t (davon 185 t nach Deutschland und 156 t nach den V. St. Nordamerika). In den ersten vier Monaten dieses Jahres führte Holland an Rohgummi ein 2 616 t gegen 3 422 t in der Vorjahrszeit, während sich die Wiederausfuhr auf 2 975 (4 063) t belief, davon 1 331 (2 393) t nach Deutschland und 1 189 (978) t nach den V. Staaten. A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 31. Mai 1923.

Die Stimmung auf dem Markt ist besser geworden und die Preise gingen bemerkenswert in die Höhe, weil die Vorräte nur gering waren. Der Markt bietet allerhand Geschäftsmöglichkeiten, die rastlos und ohne Politik des Abwartens wahrgenommen werden, so daß auch die Verbraucher sich wohl eindecken können. In New York stiegen die Preise von 29 Cents in der Vorwoche auf 30 Cents, in Singapore blieben sie nach einer vorübergehenden Steigerung bis zu 1 sh 3¾ d fest auf 1 sh 3½ d cif. In London galt Crepe greifbar 1 sh 3 d bis 1 sh 3¼ d; Juni ebenso; Juli 1 sh 3⅛ d bis 1 sh 3⅜ d; Juli-September 1 sh 3¼ d bis 1 sh 3¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 3¾ d bis 1 sh 4¼ d; Januar-März 1 sh 4¼ d bis 1 sh 4⅝ d. Ribbed smoked sheets greifbar 1 sh 2⅞ d bis 1 sh 3¼ d; Juni ebenso; Juli 1 sh 3¼ d bis 1 sh 3⅜ d; Juli-September 1 sh 3¼ d bis 1 sh 3¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 3⅞ d bis 1 sh 4¼ d; Januar-März 1 sh 4½ d bis 1 sh 4⅝ d. Para-Markt träge. Hard fine greifbar 1 sh 2¼ d; Juli-August ebenso; August-September 1 sh 2½ d. Soft fine greifbar 1 sh 2 d; Juli-August ebenso; August-September 1 sh 2¼ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Paraffin, Wachse, Fette.

Hamburg, den 2. Juni 1923.

Die sprunghaft fortschreitende Entwertung der deutschen Zahlungsmittel hat auch auf dem Wachsmarkte zu großen Preissteigerungen geführt, und es erscheint immer mehr zweifelhaft, ob bei weiterer Aufwärtsbewegung der Devisenkurse die Verbraucherkreise überhaupt in absehbarer Zeit noch aufnahmefähig sein können. Die Abladungsnotierungen sind unverändert fest. Ich notiere heute freibleibend auf Basis des ungefähren Dollarstandes von 78 000 M für einen Dollar: Paraffin, weiß amerik. i. Ta. 50/52°, 6430 M, Paraffinschuppen, weiß amerik., 50/52°, 6100 M, Paraffinschuppen, gelb amerik., 50/52°, 5950 M, Ceresin, naturgelb, 54/56°, 9200 M, Ceresin, weiß, 54/56°, 10 150 M, alles per 1 kg brutto für netto inkl. Sack. Paraffinschuppen per 1 kg netto inkl. Faß, Ceresin verzollt ab Lager Hamburg. Der Zollsatz ist bis einschließlich 5. d. M. auf 992 M und für die Zeit vom 6. bis einschließlich 12. d. M. auf 1190 M für 1 kg festgesetzt. Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 1. Juni 1923.

Die Gummipreise sind in dieser Woche bedeutend gestiegen, der Handel war sehr lebhaft und wurde gefördert durch mehrere Preisschwankungen, welche die Hausse öfters auf kurze Zeit unterbrachen. Die höchstbezahlten Preise waren 85½ Cents für Oktober-Dezember, 87½ Cents für Januar-März, wobei loko 81 Cents notierte. Heute war die Stimmung anfangs flau und die Preise reagierten, aber der Schluß ist stetig wie folgt: Hevea Crepe und Sheets, loko, —,80½ fl., Hevea Crepe und Sheets, Juli-September, —,83 fl., Hevea Crepe und Sheets, Oktober-Dezember, —,85 fl., Hevea Crepe und Sheets, Januar-März, —,87 fl.

Joosten & Janssen.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 1. Juni 1923. Nahe Lieferungen blieben gut gefragt. Für Verschiffungen innerhalb der nächsten drei Monate war das Angebot von Amerika klein und teuer, einige preiswerte Partien fanden schlank Käufer. Die Nachrichten über die neue Ernte lauten widersprechend, im allgemeinen scheint kaltes und nasses Wetter auf das Wachstum verzögernd eingewirkt zu haben.

Amerikanische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikanische . .	52430,—	51833,—	51594,—	51355,—	51116,—
	Fully low middling	**Low middling**	**Fully good ordinary**	**Good ordinary**	**Ordinary**
Amerikanische . .	50758,—	50280,—	49564,—	48609,—	46818,—

Notierungen der letzten Woche:

Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

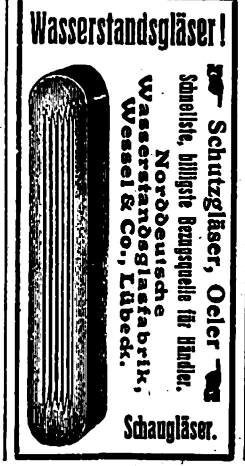
am	26./5.	28./5.	29./5.	30./5.	31./5.	1./6
4½ Uhr nachm.	38017,-*	42623,-*	41364,-*†	41527,-*†	48102,-*†	51335,-*†

Ostindische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	30475,—	29784,—	29093,—	28402,—
Bengal	30475,—	29784,—	29093,—	28402,—
Bengal m. ginned	31738,—	31047,—	30356,—	29665,—
Khandeish m. ginned . . .	—	33449,—	32528,—	31607,—
Oomra Nr. II m. ginned .	35659,—	34738,—	33817,—	32896,—
Oomra Nr. I m. ginned .	36449,—	35528,—	34607,—	33686,—
Broach m. ginned	40755,—*	39949,—*	39258,—*	38567,—*

*) nominell. † 1½ Uhr nachm.





Irrigatorschläuche
glatt, gerieft, auch farbig gestreift
sowie
Wulst- u. Muffenschläuche
in abgepaßten
Längen

Blödner & Vierschrodt
Gummiwarenfabrik u.
Hanfschlauchweberei
A.-G.
GOTHA
Lieferung nur an Händler



Gasschläuche
in
altbewährten
farbehaltenden
Qualitäten

260

Asbest- & Gummiwerke, Jos. Kudrnáč
Náchod-Altstadt a. Mettau (Tschecho-slowakei)
liefert an Wiederverkäufer:
Asbest-Packungen
Asbest-Gewebe
Stopfbüchsenpackungen
aller Art, Marke „Hron"
Asbest-Kautschuk-Waren
Abt.: Gummi-Fabrik:
Gummimischungen für sämtliche Zwecke
Gummiabsätze „Samson"
Gasschläuche etc.
1364
EXPORT NACH ALLEN WELTTEILEN!
Größte und leistungsfähigste Werke in ČSR.

empfiehlt zu mäßigsten Preisen
R. Günter, Augsburg 8
Augsburger Straße 36 1/2

Lithopone
Marke Schwan
liefert billigst
Dr. W. Sander,
Bergbau :: Mineralmahlwerk
Chemische Fabrik
Richelsdorferhütte
(Hessen-Nassau). 680

Farbenfabrik
Bruno Lampel, Köln-Ehrenfeld
Feine Buntfarben und Farblacke
1311

Aelteste und leistungsfähige deutsche Fabrik für
Hühneraugen- u. Ballenringe
(aus weißem Filz mit Klebstoff versehen)
Pharmaceut. Fabrik Kahnemann & Co.
Berlin S 42, Ritterstraße 16.
1356

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen

Flecht- und Klöppel-Maschinen
für Stopfbüchsen-Schnüre aus Hanf, Baumwolle, Asbest, Leder, Talkum usw. für Isolierschnüre, ferner Litzen-Imprägnier- u. Drehmaschinen, Kaliberwalzwerke sowie Spulmaschinen etc. 329
liefert zu billigsten Preisen
Martin Leibelt, Maschinenfabrik, Buchholz (Sachsen).
Photographien z. Diensten.

Hartholz-Dosen
für Gummiwaren
sowie Holzmassenartikel jeder Art, gedreht, gefräst, roh und poliert liefern prompt 752
Zimmermann & Ihle
Olbernhau i. Sa.-G.



Doppelheft 37 u. 38 Berlin, den 22. Juni 1923 37. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

BEZUGSPREIS für Juni 1923 M 1600,—. Deutsch-Oesterreich zuzügl. Porto Freibld.! Nachberechn. vorbehalt. Für Ausland besond. Vereinbarung.

Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen .. Berechnung des Portos. ..

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Erscheint in Doppelheften 14 täglich Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum 300,— M. Ausland entsprechende Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung" Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Ausfuhrkontrolle für das Zuständigkeitsgebiet der Außenhandelsstelle Kautschuk.

Die Außenhandelsstelle Kautschuk hat am 9. Juni ein Merkblatt Nr. 16 über Aufhebung bzw. Aenderung der Ausfuhr-Kontrolle herausgegeben, durch das das Merkblatt Nr. 15 vom 24. Mai ergänzt und ersetzt wird. Es ist, schon des großen Umfanges wegen, nicht möglich, den Inhalt dieses neuen Merkblattes in unserem Blatte zu veröffentlichen, doch möchten wir allen an der Kautschukwarenausfuhr beteiligten Firmen dringend empfehlen, dieses Merkblatt genau zu beachten, da es eine lückenlose Zusammenstellung aller Einzelheiten enthält, die für die fehlerfreie Handhabung der Ausfuhrangelegenheiten in Betracht kommen. Abdrucke des Merkblattes liefert die Außenhandelsstelle Kautschuk Berlin W 35, Potsdamer Str. 111, zum Preise von je 1500 M (ausschließlich Porto und Nachnahmegebühren).

Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken Leipzig

hat die folgenden Teuerungsaufschläge für die Woche vom 10. bis 16. Juni d. J. beschlossen: Zeile 1: 80 000 Prozent, Zeile 2 bis 6: 65 000 Prozent, Zeile 7: 50 000 Prozent. Die Preiskonvention hat beschlossen, in der Woche vom 17. bis 23. Juni d. J. keine Preisveränderungen eintreten zu lassen.

Preiserhöhungen für Gummireifen.

Mit Wirkung ab 18. Juni einschließlich sind die Preisaufschläge zu den bestehenden Preislisten u. a. wie folgt geändert: Für Fahrraddecken und -schläuche und für Schlauchreifen 300 Prozent (statt bisher 175 Prozent), für Transportschläuche 400 Prozent (230), für Motorrad- und Hilfsmotorraddecken 300 Prozent (180), für Autoschläuche 300 Prozent (160), für sämtliches Zubehör 300 Prozent (175).

Der Verband der Gummimäntel-Fabriken Deutschlands E. V.

hat beschlossen, daß für Lieferungen ab Dienstag, den 12. Juni 1923 folgende Verpackungssätze in Anrechnung zu stellen sind: Pakete in Kartonverpackung bis 5 kg 4400 M, bis 10 kg 5000 M, bis 15 kg 6400 M, bis 20 kg 7400 M. Werden diese Kartons außerdem in Papier verpackt, so werden 1200 M mehr berechnet. Pakete, die nur in Papier verpackt sind, kosten die Hälfte der Kartonverpackung.

Am 8. d. M. ist zwischen dem Verband der Gummimäntel-Fabriken Deutschlands e. V. und den in Frage kommenden Arbeitnehmerverbänden folgendes Lohnabkommen getroffen worden: Der Teuerungszuschlag erhöht sich von 171 500 Prozent auf 292 000 Prozent. Die Zeit- und Akkordlöhne erfahren eine Erhöhung von 70 Prozent. Die neuen Löhne treten mit Beginn derjenigen Lohnwoche in Kraft, in welche Montag, der 11. Juni 1923, fällt. Das Lohnabkommen gilt für 14 Tage. Außerdem ist noch folgendes vereinbart worden: Den Akkordarbeitern wird für in der Lohnwoche, in welche Montag, der 4. Juni 1923 fällt, gelieferte Arbeit in Höhe einer wöchentlichen Arbeitsmenge auf die Endlohnsumme ein Sonderzuschlag von 40 Prozent gewährt. Den gleichen Zuschlag erhalten die Zeitlohnarbeiter und Zuschneider auf die für die gleiche Woche gezahlten Tariflöhne.

Vom Vorstand des Verbandes sind für Lieferungen ab Mittwoch, den 20. Juni 1923 folgende Preisaufschläge festgelegt worden: Für Aufträge, die erteilt sind bis zum 30. April 1923 175 Prozent, vom 1. Mai bis zum 10. Mai 1923 135 Prozent, vom 11. Mai bis zum 20. Mai 1923 100 Prozent, vom 21. Mai bis zum 31. Mai 1923 80 Prozent.

Der Außenhandel der deutschen Kautschuk-Industrie

hat sich im ersten Vierteljahr 1923 in aufsteigender Linie bewegt. Während er in den Monaten Januar bis März 1922 sich auf insgesamt 32 725 Doppelzentner belaufen hat, ergab sich in diesem Jahre eine Gesamtzahl von 49 840 Doppelzentnern. Das Erfreuliche dabei ist, daß diese Zunahme

nicht auf ein Anwachsen der Einfuhr, sondern lediglich auf eine Steigerung der Ausfuhr zurückzuführen ist. Erstere ist von 1791 Doppelzentner im Vorjahre auf 769 Doppelzentner in diesem Jahre zurückgegangen. Dagegen ist die Vierteljahrsausfuhr von 30 934 auf 49 071 Doppelzentner gestiegen. In der Einfuhr stehen Weichkautschukwaren mit 725 Doppelzentnern (gegen 1762 im Vorjahre) an erster Stelle. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren machten nur 44 Doppelzentner (1922: 29 dz) aus. Die Ausfuhr schließt ein 46 750 Doppelzentner Weichkautschukwaren (1922: 29 637 dz) und 2321 Doppelzentner Hartkautschuk und Hartkautschukwaren (1922: 1297 dz).

Straflose Anpreisung von Frauenduschen.

Wir gaben auf Seite 539 unseres Blattes ein am 9. Februar 1922 gefälltes Reichsgerichtsurteil zum § 184,3 StGB. wieder, das die Straflosigkeit der Anpreisung von Frauenduschen zweifelsfrei feststellt. Bei der weittragenden Bedeutung dieses Urteils für die gesamte chirurgische Branche ist es im höchsten Maße wünschenswert, daß diese Entscheidung so schnell wie nur möglich zur Kenntnis aller Justiz- und Polizeibehörden gelangt, damit weitere Anzeigen und eventuelle Verurteilungen von Geschäftsinhabern wegen Ausstellens von Frauenduschen unterbleiben. Wie uns mitgeteilt wird, hat der Zentralverband des chirurgischen Gummiwarenhandels Deutschlands E. V., Frankfurt a. M., Hochstr. 42, es unternommen, in diesem Sinne auf die zuständigen Stellen einzuwirken. Der Verband hat sowohl an das Justizministerium wie auch an das Reichsgesundheitsamt und an das Bayerische Ministerium der Justiz eine entsprechende Eingabe gerichtet. Im Interesse des chirurgischen Gummiwarenhandels können wir nur wünschen, daß dieses Vorgehen den gewünschten Erfolg haben möchte.

Kautschukbeschränkung in den Malayenstaaten.

Die seit einiger Zeit geplante Verschärfung der Einschränkung der Kautschukerzeugung in den Malayenstaaten wird nun auf Grund einer Verordnung durchgeführt, die, gemäß einer Meldung aus Kuala Lumpur, vom Gouvernementsrat kürzlich angenommen wurde.

Lehrstuhl für Flugzeugbau.

Die preußische Regierung hat an der Technischen Hochschule Berlin einen neuen Lehrstuhl für Flugzeugbau eingerichtet. Die Professur ist dem Leiter der Deutschen Versuchsanstalt für Luftfahrt Dr.-Ing. Hoff übertragen worden.

Goldmark-Berechnung.

Es ist eine äußerst schmerzliche, aber unbestreitbare Tatsache, daß unsere Papiermark unter den unglücklichen Einwirkungen der Kriegsfolgen ihre Bedeutung als Wertmesser immer mehr und mehr verloren hat. Alle Versuche, eine dauernde Markstabilisierung zu erreichen, sind immer wieder gescheitert und nach erfolglosen Bemühungen mußten wir stets erneute Devisensteigerungen und damit wachsende Markentwertung über uns ergehen lassen, die schließlich so weit geführt hat, daß wir mehr als 100 000 Papiermark anlegen müssen, um einen Dollar im Goldmarkwert von zirka 4,20 M zu erstehen. Die Papiermark kann heute nur noch als Zahlungsmittel betrachtet werden, dem jegliche Wertbeständigkeit verloren gegangen ist.

Allenthalben hat sich schon seit langem das Bestreben geltend gemacht, sich durch Flucht vor der Papiermark so weit wie möglich vor Substanzverlust zu schützen und damit der Markentwertung zu entgehen. Der Warenhandel hat unter den unglücklichen Währungsverhältnissen in besonders hohem Maße zu leiden, insbesondere dann, wenn es sich um Produkte handelt, die ganz oder überwiegend aus fremdländischen Rohstoffen hergestellt sind. Die Industrie kann diese Rohstoffe nur in ausländischer Währung kaufen und schwebt in dauernder Gefahr, ihre Existenzmöglichkeit zu verlieren, wenn sie Fabrikate zu Papiermarkpreisen verkaufen muß, die keinerlei Gewähr mehr bieten, bei der wachsenden Geldentwertung Wiedereindeckung in ausreichendem Maße vornehmen zu können. Im Verkehr von Produzent zu Produzent vollzieht sich schon seit geraumer Zeit die Geschäftsabwicklung fast ausschließlich auf Dollarbasis oder sonstiger hochvalutarischer Währung. Nicht nur die vom Ausland importierten Rohstoffe müssen in Devisen abgedeckt werden; auch die Baumwollspinnereien usw., die sich beispielsweise mit der ersten Bearbeitung der Rohstoffe befassen, verkaufen ihre Halbfabrikate nur gegen Zahlung in Devisen. Sie begnügen sich höchstens mit Berechnung in sogenannter „gebrochener Währung“, dergestalt, daß der Rohstoffanteil in fremder Währung und nur der Unkostenanteil unter Berücksichtigung der Lohnklausel in Papiermark berechnet wird.

Sprunghafte Steigerungen der Papiermarkpreise sind demnach eine logische Folgerung der steigenden Markentwertung. Jegliche Kalkulationsmöglichkeit ist unterbunden, der Handel ist ein Glücksspiel geworden, bei dem kein Mensch weiß, ob er seinen Einsatz vielleicht morgen schon verloren hat. Das Problem der Einführung wertbeständiger Preise schreit geradezu nach schnellster Lösung, wenn eine vollständige Zerrüttung unserer Volkswirtschaft noch in letzter Stunde vermieden werden soll.

Der Warenhandel in ausländischer Währung ist auf Grund der Devisenordnung in Deutschland verboten, das Prinzip der Wiederbeschaffungspreise aber anerkannt (vorerst nur bedingt und bei normaler Marktlage! D. Red.). Wiederbeschaffungspreise lassen sich aber nur auf Devisenbasis errechnen, da uns der Wertmesser in Papiermark verloren gegangen ist. Man hat sich nun teilweise damit beholfen, daß Warenlieferungen in fremder Währung berechnet werden und daß die Bezahlung in Papiermark erfolgen kann, dergestalt, daß der Lieferant nach Zahlung in Papiermark die erforderlichen Devisen zu Lasten des Käufers abdeckt und den eventuell fehlenden Papiermarkbetrag nachfordert. Ein derartiges Zahlungsverfahren mag zur Not erträglich sein, wenn es sich um den direkten Verkehr zwischen Produzenten und Verbraucher handelt, es ist aber vollständig unerträglich für den berufenen Zwischenhandel, der unter solchen Verhältnissen sich selbst ausschalten muß, da die Geschäfte zum reinen Spekulationsobjekt werden.

Ein Schutz gegen die eintretende Geldentwertung ist auch darin gesucht worden, daß die Bezahlung der Warenlieferungen bis zu einem bestimmten Tag erfolgt sein muß. Wird dieser Tag überschritten, so ist, neben Zinsen usw., derjenige Betrag nachzuzahlen, um welchen der Markwert vom Fälligkeitstage bis zum Eingang der Zahlung beim Lieferanten gesunken ist. Die Berechtigung, sich gegen die Markentwertung zu schützen, soll keineswegs bestritten werden. Diese Maßnahme ist aber ebenfalls untragbar für den Zwischenhandel, so lange ein wertbeständiges Zahlungsmittel nicht vorhanden ist. Es ist lediglich der Händler, der seine Haut zu Markte tragen muß, indem er einerseits vom Lieferanten für die Markentwertung haftbar gemacht wird, andererseits aber oft vor der Unmöglichkeit steht, sich an seinem Abnehmer schadlos zu halten.

Aus allen diesen Schwierigkeiten heraus hat sich das „Goldmarkproblem“ zu einem immer dringenderen entwickelt und seine restlose Lösung ist für die Existenzfähigkeit unserer Wirtschaft zu einer Lebensfrage geworden. Nur ein wertbeständiges Zahlungsmittel wird es uns ermöglichen können, die Preisgestaltung, ebenso wie die Substanzerhaltung, auf einen tragfähigen Untergrund zu stellen. Die Goldrechnung ist auf dem Marsche und wird sich auch trotz aller Hindernisse durchsetzen müssen. Sie wird allerdings dazu führen, daß alle Preise, Löhne usw. nach dem Goldwert gerechnet werden müssen und daß wir uns daran gewöhnen werden müssen, erst wieder in Gold zu denken. Die Zeit der abschätzenden Kalkulation wird vorüber sein, denn die mehr oder weniger großen Risikoprämien, die bisher in die Preise eingerechnet werden mußten, werden in Wegfall kommen. Genaueste Kalkulation nach Pfennigen wird wieder zur Notwendigkeit werden. Goldmarkpreise werden keine „Friedenspreise“ bedeuten, dafür haben sich unsere Verhältnisse gegenüber der Vorkriegszeit zu gewaltig verändert. Wir werden aber zu stabileren Unterlagen gelangen, die es uns ermöglichen, unser gesamtes wirtschaftliches Leben wieder in geordnetere Bahnen zu lenken und neu aufzubauen.

(flst) Sn.

Straflosigkeit der Anpreisung von Gegenständen zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten.

Der bereits Jahrzehnte währende Kampf, den die chirurgische Branche und besonders der Gummiwarenhandel gegen den § 184 Abs 1 Ziff. 3 Str.G.B. führen mußte, bzw. gegen die Auslegung, die ihm das Reichsgericht in mehreren grundsätzlichen Entscheidungen gegeben hat, und der ja größtenteils in unserem Blatte geführt worden ist, scheint sich in aller Bälde einem Ende zuzuneigen, bei dem die Anerkennung des vom chirurgischen Handel Geforderten zum Ausdruck kommt.

Unter dem Einfluß der bedrohlich fortschreitenden Ausbreitung von Geschlechtskrankheiten, die ernste Besorgnis um die gesundheitliche Entwicklung des deutschen Volkes hervorgerufen hat, und dem Empfinden weiter Volkskreise entsprechend, hat die Reichsregierung sich veranlaßt gesehen, dem Reichstag den Entwurf eines Gesetzes zur Bekämpfung der Geschlechtskrankheiten zu unterbreiten. Dieser Entwurf ist der Abschluß jahrelanger Bemühungen der gesetzgebenden Körperschaften, die Bekämpfung von Geschlechtskrankheiten gesetzlich zu regeln. Bekanntlich ist der Entwurf eines Reichsgesetzes zur Bekämpfung der Geschlechtskrankheiten bereits im Jahre 1917 in Verbindung mit dem Entwurf eines Gesetzes gegen die Verhinderung von Geburten dem Bundesrat, 1918 auch dem Reichstage zur Beschlußfassung vorgelegt worden. Der Reichstags-Ausschuß für Bevölkerungspolitik hatte damals die Vorlage mit einigen Aenderungen angenommen; sie ist jedoch infolge des Umsturzes nicht mehr an das Plenum des Reichstages gelangt. Um wenigstens die schwersten Gefahren abzuwenden, ergingen während der Demobilmachung die Verordnung zur Verhütung von Seuchen vom 20. November 1918 (RGBl. Seite 1317), die die ärztliche Untersuchung der zur Entlassung kommenden Heeresangehörigen und die ärztliche Weiterbehandlung der Erkrankten sicherzustellen sucht, und die Verordnung zur Bekämpfung der Geschlechtskrankheiten vom 11. Dezember 1918 (RGBl. Seite 1431), deren Bestimmungen in dem dem Reichstag von neuem vorgelegten Gesetzentwurfe wiederkehren, jedoch weiter ausgebaut sind und eine eingehendere Behandlung finden.

Dieser neue Entwurf ist nun in der Reichstagssitzung vom 14. Juni in zweiter Lesung bereits angenommen worden und enthält neben allgemeinen Bestimmungen über die Anzeigepflicht etc. auch im § 13 die unsere Branche am meisten interessierende Bestimmung, daß der vielumstrittene § 184 Str.GB. einen dritten Absatz folgenden Wortlautes erhalten soll:

> Straflos ist das Ausstellen, Ankündigen oder Anpreisen von Gegenständen, die zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten dienen, soweit es nicht in einer Sitte oder Anstand verletzenden Weise erfolgt.

Es ist anzuerkennen, daß sich die Reichsregierung mit dieser Bestimmung den Bedenken erfahrener Fachärzte gegen die Auslegung des § 184 Absatz 1 Ziff. 3 Str.GB. durch das Reichsgericht nicht mehr verschlossen hat, insbesondere nicht mehr gegen die Ansicht der Fachkreise, daß bei unbehinderter Verbreitung von Schutzmitteln eine ungeheuere Zahl geschlechtlicher Erkrankungen vermieden werden könne. In der Begründung zu diesem Entwurf heißt es dann auch, frei von aller Prüderie, daß es nach den Erfahrungen unmöglich sei, durch Erschwerung des Vertriebes von Schutzmitteln den außerehelichen Geschlechtsverkehr einzuschränken und daß es deshalb geboten erscheine, wenigstens den der Volksgesundheit hierbei drohenden Gefahren nach Möglichkeit dadurch zu begegnen, daß der § 184 Str.GB. den oben erwähnten, den Vertrieb von Schutzmitteln erleichternden Absatz 3 erhalte.

Da der Gesetzentwurf inzwischen auch in der dritten Lesung angenommen worden ist, so ergibt sich für unsere chirurgische Branche die erfreuliche Tatsache, daß nunmehr das Ausstellen, Ankündigen und Anpreisen der zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten dienenden Gegenstände, insbesondere Präservativs, straflos ist, sofern die Anpreisung nicht in einer gegen Sitte und Anstand verstoßenden Weise erfolgt. Die chirurgische Branche kann mit diesem Erfolge ihrer Bemühungen vollauf zufrieden sein.

Devisenablieferungspflicht und Markverkäufe auf Grund der neuen Ausfuhrfreiliste.

Die mannigfachen Bedenken, die gegen die neue Ausfuhrfreiliste namentlich von denjenigen Industriekreisen geäußert worden sind, die die bei der Ausfuhr erzielten Devisenbeträge restlos oder aber zum größten Teil zur Beschaffung ausländischer Rohstoffe wiederum benötigen, haben den Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung veranlaßt, im Einvernehmen mit dem Reichswirtschaftsministerium eine Verfügung zu erlassen (8. Juni 1923 — B III 1741/23), wonach den Außenhandelsstellen bis zur endgültigen Regelung der auf Grund des Notgesetzes vom 8. Mai 1923 (Maßnahmen gegen die Valutaspekulation) anzustellenden Erhebungen vorläufig die Befugnis erteilt worden ist, ausnahmsweise Erleichterungen oder Befreiungen von der durch die Verordnung über die Ausfuhrfreiliste festgesetzten allgemeinen Devisenablieferungspflicht in Höhe von 40 Prozent des Ausfuhrwertes eintreten zu lassen. Den Außenhandelsstellen ist jedoch hierbei zur Pflicht gemacht, vor Genehmigung gänzlicher oder teilweiser Befreiung jeweils genauestens an Hand beizubringender Unterlagen die Berechtigung der Anträge zu prüfen und in Fällen einer allgemeinen Befreiung oder Herabsetzung des Devisenablieferungssolls den Nachweis zu fordern, daß zwecks Bezahlung der volkswirtschaftlich notwendigen Einfuhren und Begleichung ausländischer Unkosten die Ablieferung von 40 Prozent der aus den Ausfuhrgeschäften eingehenden Devisen während mindestens der letzten drei Monate ohne Hinzukauf fremder Zahlungsmittel unmöglich gewesen wäre und voraussichtlich auch weiter unmöglich bleiben wird. Von den gewährten Ausnahmen, abgesehen von Einzelfällen, haben die Außenhandelsstellen den Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung sofort zu unterrichten, um die Möglichkeit zu bieten, auf Grund des § 9 des Notgesetzes die erforderlichen Erhebungen über die Richtigkeit der Angaben der Antragsteller und ihren Devisenbesitz zu veranlassen. Den in § 9 des Notgesetzes genannten Stellen (der Reichsbank und den von ihr bezeichneten Stellen) wird ausdrücklich vorbehalten, auch noch nachträglich Devisen in Anspruch zu nehmen, die über das wirtschaftlich gebotene Maß hinaus von den Ausfuhrfirmen einbehalten sein sollten. — Durch diese Verordnung werden wesentliche Erleichterungen für den Export geschaffen. Industriezweigen, die ihre Devisen vorwiegend für die Beschaffung ausländischer Roh- und Hilfsstoffe benötigen und daher nicht in der Lage sind, 40 Prozent an Devisen abzuliefern, können hiernach Erleichterungen zugestanden werden. Hierdurch werden die Klagen abgestellt, die besagten, daß es bei der verschiedenen Lage der einzelnen Industriezweige auf die Dauer nicht möglich sein wird, allgemein an der Devisenablieferungspflicht von 40 Prozent festzuhalten.

Die Verpflichtung, 40 Prozent an Devisen abzuliefern, besteht demnach nur für diejenigen Erzeugnisse, für die vor Einführung der Ausfuhrfreiliste von den zuständigen Außenhandelsstellen keine besonderen Ablieferungsbestimmungen festgesetzt worden waren. Für alle anderen Erzeugnisse besteht die Ablieferungspflicht in dem früheren Umfange fort, so wie sie von den Ausschüssen der einzelnen Außenhandelsstellen festgelegt war. Waren also im Bereich einer Außenhandelsstelle bisher nur 20 Prozent des Wertes an Devisen abzuliefern, so verbleibt es auch in Zukunft bei diesem Satze. Wenn eine weitere teilweise oder eine vollständige Befreiung erstrebt wird, sind entsprechende Anträge unter eingehender Begründung an die zuständige Außenhandelsstelle zu richten.

Da auch eine Erleichterungsmöglichkeit hinsichtlich der Fakturierungsvorschrift in der obigen Verfügung des Reichskommissars vorgesehen ist, ist es nunmehr auch gestattet, bei Markgeschäften Devisenablieferungserklärungen zu verwenden, und es entfällt die Notwendigkeit, in jedem derartigen Falle einen Ausfuhrantrag einzureichen und die Ausfuhrabgabe zu bezahlen. Der Wert der Sendung ist in solchen Fällen auf der Devisenablieferungserklärung in Spalte 3 in Mark einzusetzen. Die Spalte 4: „Höhe des abzuliefernden Devisenbetrages“ bleibt unausgefüllt. In Spalte 5: „Bemerkungen“ ist anzugeben, aus welchem Grunde ein Markverkauf getätigt worden ist. (flpstr)

Nochmals Rücksicht und Hilfe für das besetzte Gebiet!

Seit der Besetzung des Ruhrgebietes haben wir in unserem Blatte zu wiederholten Malen in der verschiedensten Form auf die außerordentliche schwierige Lage hingewiesen, in der sich die Geschäftsleute im Rheinland und im Ruhrgebiet befinden, und immer und immer wieder Rücksichtnahme für die schwer betroffenen Branchekollegen gefordert. In ausführlicher Weise haben Mitarbeiter unseres Blattes aus eigener Anschauung über die Verhältnisse im besetzten Gebiete berichtet. Wir verweisen auf unsere Artikel auf den Seiten 330, 368, 397, 402, 516 und 536.

Man sollte meinen, daß diese wiederholten Aufrufe an die Geschäftsleute im unbesetzten Gebiet Deutschlands auf alle eine starke Wirkung hätten haben müssen, um so mehr, als doch auch die Tagespresse unermüdlich für die bedrängten Volksgenossen in den besetzten Gebieten eingetreten ist. Leider aber findet die Lage der dort schwer um ihre Existenz ringenden Firmen noch bei weitem nicht überall das rechte Verständnis, vielmehr herrscht gegenüber der Bedrängnis und den unglaublichen Schikanen, denen die Branchefirmen im besetzten Gebiet täglich ausgesetzt sind, noch oft eine unbegreifliche Gleichgültigkeit und Rücksichtslosigkeit. Viele scheinen, so lange sie Not nicht am eigenen Leibe verspüren, von der anderer in keiner Weise berührt zu werden. Wie drückend die Lage im besetzten Gebiet ist, beweisen die zahlreichen uns zugehenden Schreiben. Wir lassen eines aus den jüngsten Tagen hier folgen, es lautet:

„Es ist in der „Gummi-Zeitung" schon mehrfach geschrieben worden über die Zustände im Rhein- und Ruhrgebiet und es ist auch gebeten worden, diese Zustände zu berücksichtigen.

Wie viele andere habe ich aber die Beobachtung gemacht, daß die Anfragen und Aufträge seitens der Kundschaft im unbesetzten Gebiet immer spärlicher werden, ja fast ganz aufgehört haben. Man scheint im unbesetzten Gebiet die Sache ziemlich leicht zu nehmen, wie man auch aus den Gesprächen hört, wenn man im unbesetzten Gebiet weilt. Wie der Handel hier aber leidet, davon hat man gar keine Ahnung! Seit Monaten sitzen wir ohne Fernsprecher und Telegrammverkehr; Pakete und Bahnsendungen können nicht mehr aufgegeben werden und kommen nicht mehr an usw.

Es ist leicht gesagt „Durchhalten"! Was uns das Durchhalten aber **kostet,** ohne daß man hört, daß wir dafür entschädigt werden, das sieht anders aus!

Nun könnte auch die Kundschaft im unbesetzten Gebiet uns immer noch helfen dadurch, daß sie uns die Aufträge nicht entzieht! Man scheint der Meinung zu sein, wir könnten ja doch nicht liefern. Wir können uns doch dadurch helfen, daß wir die Aufträge von Fabriken des unbesetzten Gebietes aus expedieren lassen oder man kann sich auch sonst helfen; *wenn die Kundschaft aber jetzt die Aufträge zurückhält, dann sind wir ganz fertig.*

Es müßte in der Presse viel mehr hierauf hingewiesen werden! Auch was die „Rücksichtnahme" seitens der Lieferanten angeht, so habe ich gerade in den letzten Tagen Sachen gehört, die kaum zu glauben sind. Es gibt im unbesetzten Gebiet Firmen, die immer noch kein Verständnis für unsere Lage haben!"

Solche Briefe müssen allen Brancheangehörigen die Schamröte ins Gesicht treiben! Dergleichen sollten wir uns von unseren Fachkollegen nicht sagen lassen müssen. Jeder deutsche Geschäftsmann muß, selbst unter Verzicht auf jeden Gewinn und selbst mit Opfern, alles tun, den Fachangehörigen im besetzten Gebiet zu helfen und ihnen alle möglichen Erleichterungen und Vergünstigungen zu gewähren, damit sie ihr Geschäft aufrecht erhalten können. Ihre Hoffnung beruht darauf, daß ihnen geholfen wird und was *von dem Durchhalten im besetzten Gebiet für jede deutsche Firma und für jeden einzelnen Volksgenossen abhängt,* darüber sollte sich doch jeder klar sein!

Es würde für die deutsche Geschäftswelt eine unauslöschliche Schande bedeuten, wenn es dereinst heißen würde: das besetzte Gebiet hat kapitulieren müssen, weil es von seinen Volksgenossen im unbesetzten Deutschland im Stich gelassen worden ist. Das gilt es zu verhindern und dazu muß jeder Geschäftsmann das seinige beitragen. Darum nochmals: Unterstützt in jeder Weise die Branchefirmen im besetzten Gebiet durch Aufträge, durch günstige Zahlungs- und Lieferungsbedingungen! (f)

Meinungsaustausch.

Mißstände im Leben der technischen Branche.

„Wenn einem täglich Mißstände aufstoßen, über die an dieser Stelle schon oft gesprochen worden ist, ohne daß eine Aenderung eintrat, so fühlt man sich verpflichtet, immer wieder darauf hinzuweisen und das zu bekämpfen, was man als schädlich für das Brancheleben erkannt hat, selbst auf die Gefahr der Wiederholung hin.

Eine Sache, die alle Zweige der Branche betrifft, ist die Bedienung der Verbraucher durch die Fabriken direkt unter Ausschaltung des Händlers. Dieses Thema wurde schon xmal hier ventiliert und einige Aenderungen sind auch erreicht worden, aber es ist doch zu wenig, um nicht immer wieder darauf hinweisen zu müssen. In verschiedenen Inseraten dieser Zeitung steht „Lieferung nur an Wiederverkäufer". Das ist ein sehr dehnbarer Begriff. Darunter kann man auch jede Maschinenfabrik verstehen, welche die technischen Artikel in ihre Maschinen einbaut und diese dann veräußert oder welche Dichtungsmaterial usw. an die Käufer ihrer Maschinen nachliefert. Denn es ist doch bekannt, daß manche Maschinenfabriken die übernommene Garantie davon abhängig machen, daß die zum Betriebe der Maschine benötigten Materialien wie Oel, Dichtungsmaterial, selbst Schmiergläser usw., von ihr bezogen werden. Das sind aber keine Händler, wohl aber Wiederverkäufer. Es ist deshalb notwendig, daß die Fabriken in ihren Ankündigungen deutlich sagen: „Lieferung nur an Händler der Branche", worunter man solche Händler versteht, deren hauptsächliches Geschäft im Vertrieb technischer Artikel besteht, wie dies auch vom Wirtschaftsverein der Asbest-Industrie immer verlangt wird. Dort unterscheidet man nur Lieferung an derartige wirkliche Händler oder an Konsumenten, d. h. wer nach dem Charakter seines Geschäfts nicht als wirklicher Händler der Branche anzusprechen ist, wird als Konsument betrachtet und genießt deshalb nicht den Händlerrabatt. Hier herrscht also eine ziemlich strenge Scheidung. Dies ist auch ein Grund von vielen, weshalb das Arbeiten zwischen Händlerschaft und Wirtschaftsverein der Asbest-Industrie viel angenehmer ist, als mit den Korporationen aus anderen Zweigen unserer Branche. Nehmen wir einmal die Gummiwarenfabrikation und den Zweig Textilriemen. Während in der Textilriemenbranche wohl die größeren Werke seltener Konsumenten direkt bedienen, sind es in der Gummiwarenbranche auch die großen Werke, die offen und ohne daraus ein Geheimnis zu machen, nicht nur sogenannte Großkonsumenten beliefern, sondern auch kleine Verbraucher bedienen. Dies geschieht besonders vielfach durch die Lagervertretungen, die auf möglichst großen Umsatz sehen müssen. Das ist den Händlern auch bekannt und es gibt auch verschiedene unter ihnen, die von diesen Fabriken nur das unbedingt Notwendige kaufen, während sie ihren Hauptbedarf bei mittleren Fabriken decken, von denen sie wissen, daß sie gar nicht oder nur wenig an Konsumenten liefern. Für die Händlerschaft sind jedenfalls die Gummiwarenfabriken als Lieferanten besonders zu beachten, die durch die Art ihrer Produktion auf die Händlerschaft mehr angewiesen sind, als andere Fabriken, die alle möglichen Markenartikel und sonstige Spezialitäten, Auto- und Fahrradbereifung usw., haben, also auf den Absatz technischer Artikel weniger festgelegt sind, als die Gummiwerke, die fast ausschließlich technische Gummiwaren erzeugen. Deshalb sind diese auch eher bereit, das Geschäft an Konsumenten einzustellen bzw. nur die wirklichen Händler der Branche zu beliefern, wenn sie von diesen genügende Unterstützung zu erwarten haben. Daran mangelt es aber recht häufig. Das muß aber im Interesse des technischen Handels anders werden, dessen Lage immer schwieriger wird. Also es muß heißen: „Lieferung nur an die wirklichen Händler der Branche" und diese müssen dem Rechnung tragen. Sofern die Händler immer wieder daran erinnern und darauf lossteuern, wird auch in dieser Hinsicht einmal Besserung erreicht werden.

Jetzt soll ein anderer Zweig unserer Branche, Textilriemen, in Besprechung genommen werden. In dieser Branche ist der technische bzw. Riemenhändler auch gar nicht geschützt. Vor einiger Zeit hat der Fabrikantenverband dieser Branche zwar einen Händlerrabatt festgesetzt, doch ist diese Maßnahme ganz unzulänglich, fast wertlos. So lange kein Minimalverkaufspreis festgelegt ist, der von Händlern wie Fabrikanten unbedingt zu halten ist, dessen Unterbietung hohe Konventionalstrafe nach sich zieht, wird der Rabatt dem Händler nur sehr selten bleiben, da alle Konkurrenten ihn unterbieten und von ihrem Nutzen dem Konsumenten opfern, um das Geschäft zu machen. Allerdings hat diese Branche nicht nur viel Outsider, sondern auch große Fabriken, die nur an Verbraucher liefern und dort gegebenenfalls alles unterbieten, geradezu Schleuderpreise machen, um das Geschäft an sich zu bringen. Dieser

Umstand erschwert natürlich stark eine für den Händler vorteilhaftere Regelung. Nichtsdestoweniger muß sich doch auf dem einmal betretenen Wege weiter bauen lassen. Man muß es auch einmal mit der Festlegung von Minimalverkaufspreisen für Textilriemen versuchen, und zwar zusammen mit dem Händlerverband. Die Outsider, sowie die Konsumentenfabriken, können absolut nicht entfernt den Bedarf decken. Deshalb bleibt noch eine große Absatzmenge für den Handel bzw. für die Fabriken, die hauptsächlich den Handel der Branche bedienen. Unter diesen müßte erst einmal ein entsprechendes Einvernehmen geschaffen werden, das eine Preisstabilität vorsieht. Die Outsider würden zweifellos davon Nutzen ziehen, wie das immer der Fall ist. Aber die Stabilisierung würde doch dem daran unmittelbar Beteiligten zuerst und am meisten nützen und die Händler würden nun um so mehr nur bei den Fabriken bestellen, welche diese Regelung angenommen haben, während sie jetzt oft dort kaufen, wo sie am billigsten bedient werden, leider oft ganz wahllos.

Im Zusammenhang damit soll auch auf eine Unsitte hingewiesen werden, die sich in letzter Zeit stark eingebürgert hat. Wenn eine Erhöhung der Preise für Textilriemen bevorsteht oder schon erfolgt ist, werden von manchen Fabriken noch große Posten von den Lägern an Großhändler abgegeben, die kapitalkräftig genug sind, um sich je mehrere Rollen von verschiedenen Breiten hinlegen zu können. Das ist geradezu wider alle gute Sitte. Unmittelbar vor der Preiserhöhung und noch viel weniger, wenn diese schon erfolgt ist, sollte man den Großhändlern nicht Gelegenheit geben, ihre Läger noch zu alten Preisen zu komplettieren. Dadurch werden diesen eine große Menge Verkäufe in die Hände gespielt, die andere Händler machen würden, wäre der bevorzugte Händler nicht in der Lage, billiger anzubieten. Obwohl ich vollständig für freies Spiel der Kräfte in Handel und Verkehr eintrete, halte ich diese direkte Bevorzugung einzelner Großhändler zum Nachteil des kleineren Händlers doch für unzulässig. Dadurch werden natürlich auch die anderen Fabriken geschädigt, die sich nicht dazu verstehen. Auch dieser Uebelstand müßte unter gegenseitigem Entgegenkommen beseitigt werden. Desgleichen der enorme Vorsprung, den die größten Händler in Textilriemen gegenüber den kleineren beim Bonus haben. In dieser Hinsicht läßt die Bonusstaffel sehr zu wünschen übrig, wie dies von den Händlern schon wiederholt betont worden ist. Uebrigens kommen für diese großen Umsätze oft gar keine wirklichen Händler der Branche in Betracht, sondern Leute, die mit der Branche fast nichts zu tun, die nur gerade einmal Gelegenheit haben, einen Posten Riemen umzusetzen, was sie dann mit verhältnismäßig geringem Verdienst tun, weil es für sie ein Nebengeschäft ist. Diese bekommen dann einen höheren Bonus als der reguläre Händler, der sich laufend um den Absatz von Textilriemen bemüht und darauf viele Spesen hat.

Recht störend haben in den letzten Wochen auch die enorm starken Preisschwankungen für Balatariemen gewirkt, die sich nicht immer der Entwicklung des Dollars anpaßten. Die freie Konkurrenz, die nach Auflösung der Preiskonvention für Balatariemen eintrat, dürfte wohl die Ursache für diese unnatürliche Preisgestaltung gewesen sein. Daß diese freie Konkurrenz nicht zur Verbesserung der Fabrikate beiträgt, ist jetzt schon zu bemerken. Auf diesen Umstand sollte der Händler den Verbraucher gebührend hinweisen und natürlich nur bei den Fabriken kaufen, die sich nicht durch billige Preise, sondern durch unverändert gutes Fabrikat auszeichnen. Beides ist nicht vereinbar. Deshalb liegt es im Interesse einer guten Bedienung der Kundschaft, wenn der Händler die stabilen Fabrikate kauft, die sich nicht durch die Konkurrenztreiberei so vom Wege abdrängen lassen. Diese bieten ihm die Garantie, etwas Gutes zu bekommen, denn sie müssen sich in der Qualität über die billigsten Fabriken erheben, sonst würden sie nicht bestehen können.

Ein besonderes Thema bilden heute in unserer, wie in vielen anderen Branchen die Zahlungsbedingungen. Daß heute jeder, sowohl Fabrikant als auch Händler, auf schnellste Barzahlung sehen muß, ist unbestreitbar. Leider ist es für den Händler viel schwerer, prompte Bezahlung seitens des Empfängers durchzusetzen, als den Fabrikanten. Insbesondere sind es große Werke, wie Kohlengruben, Zuckerfabriken, die sich nicht mit prompter Zahlung an die technischen Händler befreunden können, sondern, wie schon früher, den Lieferanten der technischen Betriebsartikel als denjenigen ansehen, der warten muß, bis es dem Werk beliebt, zu zahlen. Der Fabrikant ist dagegen in einer noch viel schlechteren Lage, weil er die Auslandsrohprodukte vielfach schon bezahlen muß, bevor er sie hat, schon bei Versendung. Und zwischen Versand und Empfang liegen oft Wochen. Er ist deshalb meistens auf Bankkredit angewiesen, der heute bekanntlich sehr teuer ist. Es ist deshalb für ihn Lebensbedingung, auf schnellen Geldeingang zu sehen. Diesem Verhältnis tragen die Zahlungsbedingungen der verschiedenen Fabrikantenverbände Rechnung. Diese werden aber vielfach von den Händlern nicht mit dem nötigen Ernst betrachtet. Man sagt sich, es wird nicht so heiß gegessen, wie es gekocht wird. Wenn dann die Berechnung von Verzugszinsen auf Grund der Zahlungsbedingungen erfolgt, wird ein großes Lamento gemacht und meistens mit Abbruch der Verbindung gedroht. In vielen Fällen wird dadurch auch erreicht, daß man sich einigt bzw. die Fabrik von ihrer berechtigten Forderung abläßt. Sie erwartet dann aber auch, daß der Händler künftig die Zahlungsbedingungen nicht mehr überschreitet. Diese Hoffnung wird allerdings oft getäuscht. Oft ist es nicht böser Wille des Händlers, sondern Unachtsamkeit, die auch im Geschäftsgang nicht unbegründet ist. Früher bezahlte man Ende des Monats alle Rechnungen, hatte also im Monat nur einmal mit der Begleichung zu tun. Jetzt muß man fast an jedem Tage Ueberweisungen vornehmen, wenn man nicht Gefahr laufen will, Verzugszinsen zahlen zu müssen. Das ist aber in manchem Geschäft recht schwer durchzuführen, insbesondere in der Sommerzeit, wo immer ein Teil der Angestellten im Urlaub und deshalb die anderen schon viel zu tun haben. Man muß aber wenigstens auf rechtzeitige Begleichung von Rechnungen sehen, bei deren Zielüberschreitung unbedingt Verzugszinsenberechnung nicht nur stattfinden, sondern auch Begleichung derselben erfolgen muß. Dazu gehören auch die Rechnungen des WDA. Es wird oft vom Händler angenommen, eine Verzögerung in der Bezahlung der Rechnungen von Asbestartikeln sei nicht so schlimm. Dem ist nicht so, was ich hiermit im allgemeinen Interesse besonders hervorheben möchte. Die im WDA. vereinigten Asbestfabriken sind gezwungen, die berechneten Verzugszinsen nicht nachzulassen, sondern auf Bezahlung zu dringen. Tun sie dies nicht, verfallen sie hohen Konventionalstrafen. Gerade daraufhin werden aber die Fabriken laufend in ganz kurzen Abständen kontrolliert. Deshalb können sie gegenüber dem säumigen Zahler keine Rücksicht walten lassen, weil sie eine viel höhere Konventionalstrafe zahlen würden, als die Verzugszinsen, die dem Händler berechnet wurden. Außerdem sind diese Abmachungen auch mit Zustimmung des Händlerverbandes getroffen. Deshalb richten sich die meisten Händler auch genau danach bis auf wenige, die immer noch denken, es gehe auch anders. Diesen sei das Vorstehende ganz besonders ans Herz gelegt.

Zum Schluß möchte ich noch etwas über die Vertreter der Werke unserer Branche sagen. Manche dieser Herren haben nicht das notwendige Neutralitätsgefühl, das der Vertreter haben muß. Sie machen Konsumentengeschäfte, holen manchmal nicht nur Sondervorteile für ihre Freunde durch, sondern bieten solche an, um einen Konkurrenten aus dem Geschäft zu bringen. Derartige Praktiken vertragen sich nicht mit der Arbeit eines ehrbaren Vertreters. Es ist falsch, wenn ich beim Höhergehen der Preise noch dem einen oder anderen Freunde einen Wink gebe, ihm noch Waren zu alten Preisen zuschanze oder gar selbst unter falscher Flagge Waren an mich bringe, um diese nachher meinen Freunden unter dem Marktpreise, aber doch noch mit gutem Extraverdienst zu verkaufen. Ein richtiger Vertreter soll keine Propregeschäfte machen und in den bestehenden Verträgen ist dies auch meistens untersagt. Alle derartige Fälle sind als Schiebungen anzusehen und der ehrbare Vertreter sollte sein Schild nicht mit diesem Makel behaften. Gerade die Vertreter sind berufen, sowohl Händler wie Fabrikanten in dem Bestreben zu unterstützen, die Branche von den oben angeführten Mißständen zu befreien. Geradeso wie sie die Interessen des Händlers gegenüber dem Fabrikanten vertreten, müssen sie auch das Interesse des Fabrikanten vertreten

gegenüber dem Händler. Sie müssen sich auf die Seite dessen stellen, der das Recht hat.

Wenn alle Teile der Branche, Fabrikanten, Händler und Vertreter, sowie Angestellte das Gefühl haben, daß die Branche über ihnen steht, daß solche ihr Lebenselement ist, daß sie mit ihr stehen und fallen, werden sie allen unlauteren Handlungen entgegentreten und sich nicht selbst dazu herbeilassen. —Z.

* * *

Zur Frage der Hypothekenaufwertung.

Als eine der größten Härten und Unbilligkeiten, die die Geldentwertung mit sich brachte, wird es empfunden, daß Goldschulden durch Papiermark in gleichem Nennwert getilgt werden können. Die notwendige gesetzliche Regelung der Frage scheint aber unüberwindlichen Schwierigkeiten zu begegnen. Wenigstens brachte die Regierung trotz mehrfacher Erörterungen in den zuständigen Ministerien keinerlei Gesetzentwurf ein, und im Reichstag wurde ein dahin zielender Antrag abgelehnt. Dem Drängen der Hypothekengläubiger-Schutzverbände nachgebend, befaßte sich die Regierung vor kurzem neuerdings mit der Sache und prüfte, ob eine gesetzliche Aufwertung der Hypothekenschulden angebracht wäre, kam aber auf Grund Gutachtens des vorläufigen Reichswirtschaftsrates abermals zu einer Verneinung.

Es mußte daher Aufsehen erregen, als das Oberlandesgericht Darmstadt durch Beschluß vom 29. März 1923 — A. Z. 72/23 — verkündigte, der Hypothekenschuldner sei n i c h t berechtigt, das in Goldmark empfangene Darlehen in entwerteter Papiermark zum gleichen Nennwert zurückzuzahlen. Den Grundsätzen von Treu und Glauben würde es zuwiderlaufen, wenn der Schuldner, der den Grundbesitz oder die angeschafften Waren noch besitzt, die bestehenden Verhältnisse benutzt, um sich auf Kosten seines Gläubigers zu bereichern.

Aus den Entscheidungsgründen geht hervor, daß nicht nur der Hypothekengläubiger, sondern auch jeder andere Gläubiger einer Goldschuld eine Zahlung in Papiermark nicht anzunehmen braucht. (? D. Red.).

Ohne Zweifel entspricht dies ganz dem allgemeinen Volksempfinden. Die Kleinrentner, welche ihre Ersparnisse in Kriegsanleihe, Bodenkreditpfandbriefen, Industrieobligationen angelegt und durch die Geldentwertung fast völlig verloren hatten, besäßen Anspruch auf Höherwertung ihres Darlehens, folgerichtig damit aber auch der Zinsen.

Leider läßt die erwähnte Entscheidung alles weitere darüber offen! Als Folge davon wird sich zunächst eine große Rechtsunsicherheit ergeben, weil nun niemand weiß, wie eine Goldschuld nach Gesetz und Recht zurückzuzahlen ist. Welche Aufzahlung in Papiermark darf verlangt werden?

Ein Hinweis dafür mag in der Bestimmung erblickt werden, durch welche vom obersten Gerichtshof in Polen festgesetzt ist, daß Hypothekenforderungen im gleichen Verhältnis aufzuwerten sind, in dem der Wert des Grundstückes stieg.

Jedenfalls aber erscheint eine gesetzliche Regelung der Frage jetzt dringend geboten, weil ein Fortbestand der nun geschaffenen Unsicherheit für das ohnehin kranke Wirtschaftsleben von den nachteiligsten Folgen sein müßte. C a r l K r e i t e r.

* * *

So sehr man im allgemeinen den Ausführungen des Herrn Einsenders beipflichten möchte, so muß man doch gerade in dieser Frage mehr als in jeder anderen neben rein juristischen auch von wirtschaftlichen und wirtschaftspolitischen Voraussetzungen ausgehen. Denn die Frage der sogenannten Hypothekenaufwertung, der die obenstehenden Ausführungen im besonderen gewidmet sind, ist nur ein kleines, sehr begrenztes Gebiet aus dem großen Fragenkomplex der Goldmarkschulden. Es geht jedoch nicht an, daß die Frage der Hypothekenaufwertung und die damit verbundenen juristischen Erwägungen behandelt werden, ohne daß man die Frage der Goldmarkschulden und deren Zurückzahlung grundsätzlich behandelt und bei deren Behandlung neue Wege sucht, mit neuen Gesichtspunkten an die Lösung der ohne Zweifel sehr heiklen Frage herangeht.

Gewiß hat die Entscheidung des Oberlandesgerichts Darmstadt vom 29. März 1923 durch die Art ihrer Begründung die allgemeine Aufmerksamkeit auf sich gelenkt, so daß sie von allen Interessenten als von einem gesunden wirtschaftlichen Geiste durchglüht und fremd aller Begriffsjurisprudenz freudig begrüßt worden ist. Ob dies jedoch mit Rücksicht auf das wirtschaftliche Ganze und mit Rücksicht auf die Argumentationen des Oberlandesgerichts in den Entscheidungsgründen über die Geltung des Währungsgeldes mit Recht geschehen ist, mag dahingestellt sein. Denn wenn das Oberlandesgericht in seinen leider vom Einsender nicht vollständig zitierten Entscheidungsgründen behauptet, daß der sogenannte „Nennwert-Zwangskurs" der Papiermark vom Verkehr außer Kraft gesetzt worden sei, so schädigen die oberen Gerichte mit solchen nicht einmal zutreffenden Ausführungen das ohnehin schon geringe Zutrauen zur deutschen Währung nur noch mehr. D i e n o m i n e l l e G e l t u n g unseres G e l d e s i s t j e d o c h — und das muß allen solchen Aufwertungsversuchen gegenüber immer wieder hervorgehoben werden — s o l a n g e d e r G e s e t z g e b e r k e i n e A e n d e r u n g s c h a f f t, d i e g l e i c h e w i e f r ü h e r. Insofern beruht die Entscheidung des Oberlandesgerichts Darmstadt w i r t s c h a f t l i c h gesehen auf einem grundlegenden Irrtum, wenn sie für die Zeit der Hingabe unter „Geld" die Währung versteht, für den Zeitpunkt der Rückzahlung aber den Kaufwert des Geldes berücksichtigt wissen will, also die Begriffe Währungsmesser und Wertmesser verwechselt und von dem Hypothekenschuldner verlangt, daß er jetzt so viel Geld entrichten solle, daß es dem vor der Entwertung vorhandenen Kaufwert entspricht. Mit dieser wirtschaftlich falschen Einstellung ist jedoch gleichzeitig die Entscheidung, j u r i s t i s c h gesehen, anfechtbar. Denn diese Ansicht des Oberlandesgerichts läßt sich weder mit dem Sinn des § 607 BGB. in Einklang bringen, wonach unter „Geld" nur das währungsmäßige Geld zu verstehen ist, noch stimmt sie mit den Grundsätzen des geltenden Hypothekarrechts überein, das auf einer begrifflich absolut fest umgrenzten Stetigkeit der Hypothek aufgebaut ist.

Abgesehen von diesen beiden Argumenten ist dem Urteil des Darmstädter Oberlandesgerichts, so sehr es auch begrüßt worden ist, vom rein f o r m a l e n Standpunkt aus auch keine so große Bedeutung beizumessen, einmal weil es in der Rechtsprechung selbst keinen Anklang gefunden hat — das Kammergericht Berlin und das Landgericht Köln haben sich erst kürzlich auf den entgegengesetzten Standpunkt gestellt, das letztere ausdrücklich unter Bezugnahme auf das Darmstädter Urteil — zum anderen aber auch deshalb, weil das Urteil des Oberlandesgerichts über die Aufwertung alter Markschulden nicht nur einen untauglichen, sondern auch e i n e n r e c h t l i c h u n m ö g l i c h e n V e r s u c h d a r s t e l l t, d i e F o l g e n d e r M a r k e n t w e r t u n g w i e d e r r ü c k g ä n g i g z u m a c h e n. Hier liegt jedoch unseres Erachtens der Kernpunkt des gesamten Problems und die Ursache, weshalb man der Entscheidung des Oberlandesgerichts Darmstadt nicht folgen kann. D a s O b e r l a n d e s g e r i c h t v e r s u c h t i n d i e s e r E n t s c h e i d u n g A u f g a b e n z u l ö s e n, d i e n u r d e r G e s e t z g e b e r l ö s e n k a n n u n d d a r f. Die Rechtsprechung kann höchstens den Willen des Gesetzgebers interpretieren. Dort aber, wo dieser Wille fehlt, kann die Rechtsprechung allein nicht neue Normen schaffen.

Darin stimmen wir jedoch mit dem Einsender überein, daß eine gesetzliche Regelung der Frage dringend geboten erscheint. Ob diese Regelung aber im Sinne einer Aufwertung der Hypotheken- und anderer Markschulden erfolgen wird, erscheint uns nach den Beschlüssen des Reichswirtschaftsrates vom 2. Mai ds. Js. zum mindesten sehr zweifelhaft. Auf jeden Fall bedarf die Frage einer genauen Prüfung und vorsichtigen Behandlung, wenn man mit Rücksicht auf die bereits befriedigten Gläubiger nicht neue Ungerechtigkeiten schaffen will. So schwierig demnach die Aufgabe sein wird, so sehr ist aber auch zu hoffen, daß der Gesetzgeber in diesem Streit der Parteien den goldenen Mittelweg findet und in einer so sturmbewegten Zeit wie der unsrigen, in der alle Verhältnisse von Grund aus umgestürzt werden, für diese neuen Probleme n e u e L ö s u n g e n sucht und im Interesse des wirtschaftlichen Ganzen auch findet.

(flpstrle) D. Red.

Ausfuhrerleichterungen.

Durch eine im Reichsanzeiger Nr. 127 vom 4. Juni veröffentlichte Bekanntmachung des Reichswirtschaftsministers vom 1. Juni ist die Bekanntmachung, betreffend Ausfuhrerleichterungen, vom 5. April 1921 (Reichsanzeiger Nr. 81) in der Fassung vom 27. Juli 1922 (Reichsanzeiger Nr. 174) mit Wirkung ab 8. Juni 1923 abgeändert worden. Es handelt sich dabei um die Aufzählung derjenigen Fälle, in denen es ohne Rücksicht auf bestehende Ausfuhrverbote einer Ausfuhrbewilligung nicht bedarf. Die Aenderungen bzw. Ergänzungen betreffen Warenumschließungen und andere Verpackungen, die der Wareneinfuhr gedient haben, ferner Druckplatten, die zur Verwendung für geschäftliche Ankündigungen in Zeitungen und Zeitschriften des Auslandes bestimmt sind, und Geschäftsformulare, die im Dienste inländischer Geschäftshäuser im Auslande verwendet werden sollen.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

„Amerikana"

Unter dieser Ueberschrift veröffentlichte die bekannte und in Ostasien eine führende Rolle spielende „Nederlandsch-Indisch-Rubber- en Thee-Tijdschrift" (Java; Soekaboemi*) die nachfolgenden Betrachtungen aus der Feder eines europäischen Mitarbeiters, der hier die amerikanischen Bestrebungen, als Abwehr gegen die englische Produktionsbeschränkung eigene Kautschukpflanzungen (auf den Philippinen usw.) anzulegen und weiterhin die Kautschukquellen des eigenen Landes zu erschließen, in kritischer Form behandelt. Gerade im Hinblick auf die mögliche Ausnutzung der eigenen „Kautschuk-Reserven", — nach Reuter hat der amerikanische Staatssekretär Wallace vor kurzem erklärt, „that there were a hundred kinds of plants in the U. S. capable of producing rubber" —, verdienen die Ausführungen besondere Beachtung, so daß wir sie möglichst wortgetreu wiedergeben.

Vor mir liegt das Buch von Prof. Francis Ernest Lloyd „Guayule (Parthenium argentatum) a Rubber-Plant of the Chihuahuan Desert" (Washington 1911), ein ausgezeichnetes, ja das beste Werk über den Guayule-Kautschuk. Es bringt eingehende Angaben über die Entdeckungsgeschichte, die geographische Verbreitung, die Anatomie und Histologie, den Kautschukgehalt und die Kultur des vom nördlichen Mexiko bis nach Texas hinein wachsenden Strauches, der bekanntlich keinen Milchsaft, sondern fertigen Kautschuk in seinen Geweben enthält. Auf mechanischem oder chemischem Wege und durch kombinierte Verfahren wird das Produkt gewonnen, das einst dazu berufen schien, die Gummiindustrie der Vereinigten Staaten zu versorgen. Große Geldmittel wurden zur Ausbreitung des Anbaues und Errichtung von Guayule-Fabriken ausgegeben, — und was ist davon geblieben?

Zwar gab es eine Zeitspanne, wo der Guayule-Gummi immerhin eine gewisse Rolle für die amerikanische Gummiwarenherstellung spielte, ohne aber auch damals die übertriebenen Erwartungen zu erfüllen. Mit der Entwicklung der Hevea-Kultur im Osten und die dadurch bewirkte Preissenkung verlor der Guayule, dessen geringere Qualität ihn übrigens nur für bestimmte Fabrikationszwecke verwendbar machte, immer mehr seine Bedeutung, und heute liegen die Aufbereitungsanlagen still. Treffend lehrt dieses Faktum die Statistik; denn nach der Nachweisung der Rubber Association of America waren unter den gesamten Anlieferungen von 1922 in Höhe von 291 000 tons nur 281 tons oder nicht einmal ein Tausendstel Guayule, und zwar fanden diese überaus geringen Zufuhren nur in den Monaten März, April und Mai statt.

Die unbedingt hochinteressanten und streng wissenschaftlich durchgeführten Untersuchungen von in Nordamerika heimischen Gewächsen auf ihren Kautschukgehalt wurden im Kriege und nachher mit Eifer fortgesetzt; man wollte eben eine eigene Rohgummi-Reserve schaffen. So erschien 1919 das Buch von Harvey Monroe Hall und Thomas Harper Goodspeed „A Rubber Plant Survey of Western North America" mit seinen drei Abhandlungen: 1. Chrysothamnus nauseosus and its varities; 2. Chrysil, a new rubber from Chrysothamnus nauseosus; 3. The occurence of rubber in certain West American Shrubs. Es wurde verkündet, daß die erstrebte „Gummi-Reserve" wirklich vorhanden sei und einige 100 Millionen Pounds liefern könnte. 18 Gattungen mit 30 Arten wurden untersucht, bei 11 war der Kautschukgehalt genügend, um weiteres Arbeiten zu verlohnen, und bei 4 sollte er hoch genug sein, um eine Ausnutzung auf kaufmännischer Grundlage zu gewährleisten. Hiermit tauchte der Chrysil-Gummi von Chrysothamnus nauseosus („Rabbit-Brush") mit seinen zahlreichen Varietäten auf, deren Verbreitungsgebiet sich über Kalifornien, Nevada, Oregon, Colorado, Utah und darüber hinaus erstreckt; nebenbei wurde auf den Haplopappus-Gummi von H. nanus und anderen Arten aufmerksam gemacht. Von dem Chrysil-Gummi heißt es: „Er ist ein Kautschuk von hoher Qualität und vulkanisiert ohne Schwierigkeit". Es erübrigt sich, auf diesen Kautschuk weiter einzugehen; denn wer hat inzwischen über seine Verwendung gelesen? Und wie wurde er in der Fachpresse verherrlicht!

„Ocotillo-Rubber" stammt von einer Fouquieria-Art und wird oder wurde von der „Ocotillo Products Co." in Salome, Arizona, gewonnen. Wer kennt ihn? Welcher Fachmann kennt auch den Cactus-Kautschuk von Cereus giganteus (Saguaro) aus Arizona und Neu-Mexiko?

*) Deutsche Vertretung in Hösel-Düsseldorf, Preußenstr. 7.

Ja der Cactus-Gummi überhaupt mußte es tun. Emmet S. Long stimmte in India Rubber World folgendes Loblied über ihn an: ‚Die Versuchsergebnisse zeigen, daß es nur eine Frage der Zeit ist, bis Amerika sich einer neuen und wichtigen Industrie erfreut: der Kautschukerzeugung aus seinen Einöden und wüst liegenden Ländereien. Los Angeles ist schon der „Kern" eines neuen und schnell wachsenden Kautschukzentrums . . . Wenn die Möglichkeiten des Cactus-Kautschuks Gestalt gewinnen, werden die V. S. und gerade Californien fähig sein, einen vollkommenen Reifen aus ihrem eigenen Rohmaterial herzustellen". Wer lacht da?? Doch weiter:

Ende 1911 wurde vom Carnegie-Institut in Washington ein von Harvey M. Hall und Francis L. Long verfaßtes Buch „Rubber-Content of North-American Plants" veröffentlicht, das vornehmlich die Ergebnisse der Forschungen über den Kautschukgehalt von Asclepias-Arten bringt und im besonderen die A. subulata von Californien, Arizona, Sonora und Mexiko behandelt. Es wird hier gesagt, daß das Produkt nicht so gut sei wie der Chrysil-Gummi, aber in Mischungen mit anderen Kautschuksorten verwertet werden könnte.

Man sieht, daß es an wissenschaftlicher Forschung, an praktischen Bemühungen und der nötigen Reklame, um für die amerikanische Gummi-Industrie eine eigene Rohstofferzeugung zu schaffen, nicht gefehlt hat, und wer weiß, was die Büchse der Pandora hier für Amerika noch aufbewahrt.

Heute der „Apfel-Gummi" von Pirus malus elasticus und morgen vielleicht der „Kartoffel-Gummi" von Solanum americanissimum var. rubbericum; — doch Scherz beiseite!

Die Statistik (s. oben) lehrt uns, daß Amerika 1922 ungefähr 291 000 tons Kautschuk verbrauchte. Sehen wir von den 11·100 tons Paragummi ab, so rührten nur zusammen 538 tons (135 tons Centrals, 281 tons Guayule und 122 tons Maniçoba und Mattogrosso) aus dem amerikanischen Erdteil selbst her, also noch nicht 0,2 Prozent.

Das muß doch unbedingt zum Nachdenken anregen, und man darf mit Recht fragen: wie steht es eigentlich heute um die Castilloa-Kultur, von der man sich vordem so viel versprach; was macht die Produktion des Mangabeira- und Maniçoba-Kautschuks; welche Entwicklung haben die Manihot-Pflanzungen in bestimmten brasilianischen Gebieten genommen?

Wieviele ehemals vielversprechende Gummilieferanten sind unter dem Drucke der Hevea-Pflanzungswirtschaft mit der Zeit völlig in der Versenkung verschwunden! Man braucht nur an die Landolphien, Clitandra-, Carpodinus-, Cryptostegia- und Funtumia-Spezies aus Afrika zu denken. Hier hat sich mit Recht ein „survival of the fittest" vollzogen, und Hevea ist als unbestrittener Sieger aus dem Kampfe hervorgegangen. (Man vergleiche hierzu auch das folgende Referat. Red. d. „Gummi-Zeitung")

* * *

Folgen der Zwangseinschränkungen der Ausbeuten an Kulturkautschuk in den englischen Kolonien.

In „Industrial and Engineering Chemistry", neue Ausgabe, herausgegeben von der American Chemical Society, vom 20. März 1923 wird folgendes veröffentlicht: Die amerikanische Kautschukindustrie ist sehr unangenehm betroffen durch die Zwangseinschränkungen, wodurch ihr der Bezug des notwendigen Rohmaterials aus fremden Quellen beeinträchtigt werden kann. Die Kautschukindustrie der Vereinigten Staaten verarbeitet 70 bis 75 Prozent der Gesamtproduktion an Rohkautschuk. Durchschnittlich 70 Prozent der Rohkautschukausbeute fällt auf die unter britischer Kontrolle befindlichen Kulturen.

Es war natürlich, daß zunächst die amerikanischen Kautschukwarenfabrikanten gegen die Zwangseinschränkungen Front machten. Jetzt gewinnt aber die Ansicht mehr und mehr Boden, selbst Kulturen anzulegen, um sich von fremden Bezügen möglichst unabhängig zu machen. Diese Idee ist durchaus nicht neu, sie tritt nur jetzt in ein neues Stadium. Man will Kautschukkulturen auf den amerikanischen Philippinen und in Südamerika anlegen. Auf welche Weise auch diese Pläne zur Verwirklichung kommen werden, eins steht fest: Forschung ist der Schlüssel zu diesem Problem.

Folgende Mitteilungen über Kautschukkultur schließen sich obigen Auslassungen an: Die Bestrebungen, auf dem nordamerikanischen Festlande Kautschukkultur zu betreiben, führten zu Mißerfolgen deshalb, weil sie von Nichtsachverständigen ausgingen. Zu Anfang dieses Jahrhunderts, als die amerikanische Automobilindustrie einen gewaltigen Aufschwung nahm, beschloß eine Gruppe von Enthusiasten in Mexiko Kautschukkulturen anzulegen. Nach Bericht des Departement of Agriculture wurde ein Kapital von 30 Millionen Dollars festgelegt, welches größtenteils verloren ging, aus Unkenntnis der Unternehmer.

Sicher können gewisse Kautschukpflanzen in den Vereinigten Staaten, in Mexiko, in Mittel- und Südamerika kultiviert werden. Tatsächlich wuchsen gepflanzte Kautschukbäume in Mexiko, doch konnten diese Kulturen nicht mit denjenigen im fernen Osten in Wettbewerb treten. Ostindien hat Ueberfluß an Arbeitskräften, die willig und billig sind, die dortigen Eingeborenen sind als Kautschukkulturarbeiter geschickt, da sie hauptsächlich zur ackerbautreibenden Rasse gehören. Die europäischen Unternehmer und Leiter der östlichen Pflanzungen waren durchweg erfahren und arbeiteten nach wissenschaftlichen Methoden, sie waren also ihrer Aufgabe durchaus gewachsen. Die nach Mexiko geschickten Amerikaner wurden angewiesen, möglichst schnell Kautschukpflanzungen einzurichten, sie unternahmen diese Aufgabe ohne wesentliche Vorversuche, die ganze Sache wurde in unzulässiger Weise betrieben.

Während der Kriegszeit trat eine bedenkliche Knappheit an Rohkautschuk ein, so daß neue Versuche zur Schaffung neuer Kautschukquellen unternommen wurden. Man versuchte die Ausbeute der Guayulepflanzen in gewissen Gegenden Mexikos und im Südwesten der Vereinigten Staaten zu heben. Diese Bemühungen hätten sicher Erfolge gezeitigt, wenn die Arbeiten richtig angegriffen worden wären, es könnte jetzt Mexiko und vielleicht auch jener Teil der Vereinigten Staaten größere Mengen Rohkautschuk liefern. Guayulekautschuk ist kein bestes Produkt, kann aber als Ersatz guter Kautschuksorten Verwendung finden. Die Revolution in Mexiko machte der Guayulepflanzenkultur ein Ende, die Kulturen wurden zerstört und gingen zugrunde. Die Guayulepflanze wächst auch im Südwesten der Vereinigten Staaten, und im Bureau of Plant Industry wird die Verwertung dieses Strauches nicht aus den Augen gelassen.

Die Amerikaner stürzen sich mit Feuereifer anfangs in neue Unternehmungen, um neue einheimische Rohstoffe aufzufinden, doch wenn bessere Produkte von außerhalb erhältlich sind, verlaufen diese Anstrengungen im Sande. Dies gilt auch von amerikanischen Kautschukkulturen. Man hat aussichtsreiche Kulturen aufgegeben und verfallen lassen. Jetzt scheinen wieder Bestrebungen in Gang zu kommen, auf den Philippinen Kulturen anzulegen, ob aber diese Unternehmungen zähe durchgehalten werden, ist sehr fraglich.

Diese amerikanische Kautschukkultursache ist ein typisches Beispiel für die fahrlässige Weise der Behandlung notwendiger Einrichtungen. Als Ergebnis der dringenden Forderung „etwas zu tun", beantragte man im Kongreß, eine bedeutende Geldsumme auszuwerfen, um nach neuen Rohkautschukquellen zu forschen. 100 000 Dollars wurden von dem Bureau of Plant Industry zunächst angefordert. Der Kongreß schlug die Bewilligung ab. Sobald die britische Ausfuhrtaxe bekannt wurde und die amerikanische Industrie dadurch sich geschädigt fühlte, mußte die Allgemeinheit für Radreifen und andere Kautschukartikel höhere Preise zahlen. Schleunigst bewilligte der Kongreß die vorher abgelehnten 100 000 Dollars! Das Bureau of Plant Industry schlägt vor, einen Teil dieser Summe zu Versuchen auf den Philippinen zu verwenden, um dort Kautschukkulturen einzuführen. Auch sollen weitere Nachforschungen über die Möglichkeit der Kultur von Guayule im Südwesten der Vereinigten Staaten angestellt werden. Diese Bestrebungen sind jedenfalls sehr anerkennenswert und von Wichtigkeit. Doch wenn man aus den früheren Erfahrungen auf zukünftige Erfolge schließen will, so dürfte nach einigen Jahren, wenn der Ruf „es muß etwas geschehen" verstummt und vergessen ist, die ganze Sache betrachtet werden als „ein Alarm und eine unnötige Verschleuderung von Geldern der Steuerzahler".

Gleiches gilt von den Manipulationen gewisser Firmen der Kautschukindustrie. Ein finanzieller Niedergang oder eine leichte Panik u. dgl. gibt Veranlassung zu Einschränkungen, zur Entlassung aller „unnötigen" Angestellten und zur Einstellung aller im Gange befindlichen Unternehmungen. Andererseits liegt wohl jetzt betreffs Kautschukkultur ein unangebrachter Optimismus vor. Es scheint ein neuer „rubber boom" sich vorzubereiten, welcher mehr amerikanisches Kapital verschlingen dürfte, als 1900 das amerikanische Abenteuer. F. Cook, Biolog im Dienste der Pflanzenforschung des Bureau of Plant Industry U. S. Departement of Agriculture, richtete eine Warnung an das Publikum der Vereinigten Staaten vor übereilten Kautschukkulturplänen, deren Erfolge sehr zweifelhaft seien.

Im letzten Jahresbericht des Bureau of Plant Industry ist folgendes enthalten: Eine Notwendigkeit zur Entwicklung einheimischer Kautschukquellen ist vorhanden, da die Gefahr vorliegt, völlig von den ostindischen Zufuhren abhängig zu werden. Man kennt verschiedene Arten Kautschukpflanzen, welche in den Vereinigten Staaten gedeihen können, wenn sie auf geeignete Weise kultiviert werden. Eine sehr wetterharte Art ist der chinesische Kautschukrindenbaum, Eucomenia ulmoides, welcher ein Produkt von ziemlicher Güte liefert, das zwischen Kautschuk und Guttapercha steht. Der Baum wird nicht durch niedrige Wintertemperatur beeinträchtigt, obgleich seine Blüten durch Frost leiden, so daß Samen nicht immer erhältlich sind. Die Bäume sind doppelgeschlechtlich, der Wind spielt den Träger der Befruchtung durch die Pollen. Castilloa, der mittelamerikanische Kautschukbaum, dürfte für die Kultur in Mittelamerika sich eignen. Sein Produkt ist allerdings minderwertiger als dasjenige von Hevea, dem Parakautschukbaum. Das Anzapfen der Castilloabäume kann leicht und ohne viel Kosten erfolgen, man müßte die Zapfmethoden verbessern, damit der Baum geschont wird. Verschiedene Spezies von Castilloa sind in den Gebieten von Mittelamerika und in Südmexiko in großer Menge wildwachsend anzutreffen.

Diese Mitteilungen über die Pläne und die Möglichkeit, in den Vereinigten Staaten, in Mittel- und Südamerika Kautschukkulturen anzulegen, beweisen, daß vorerst wissenschaftliche und sorgfältige Studien einsetzen müssen, um neue Kautschukquellen zu erschließen. Es ist absurd, eine ökonomische Ausnutzung dieser Quellen ohne gründliche Forschungen unternehmen zu wollen. (Inzwischen sind die gekennzeichneten Bestrebungen anscheinend wieder auf dem toten Geleise angelangt. Red.)

50jähriges Jubiläum der New York — Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie, Hamburg.

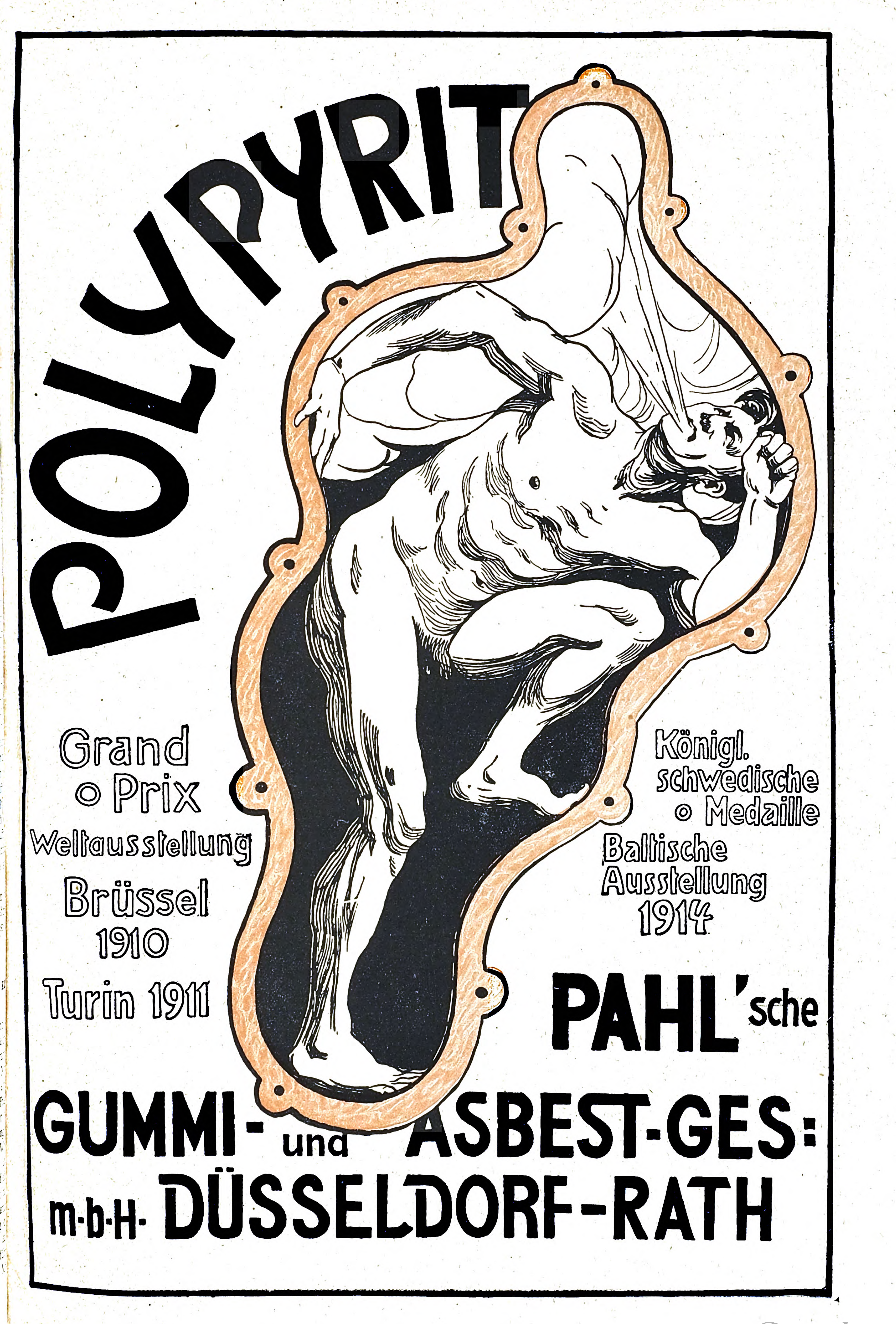
Am 16. Juni d. J. konnte die New York—Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie ihr 50jähriges Bestehen feiern. Aus Anlaß ihres Jubiläums hat sie eine Denkschrift über die Entstehung und Entwicklung des Werkes herausgegeben. Wir entnehmen dieser die nachstehenden kurzen Ausführungen und behalten uns vor, auf den Inhalt noch näher zurückzukommen.

Im Jahre 1871 brachten verschiedene Herren ein Kapital auf, um in Hamburg eine Hartgummikamm-Fabrik zu erbauen. Im Juni 1873 war die Fabrik vollendet, und die ersten Fabrikate konnten verschickt werden. Kaufmännischer Leiter war Herr H. W. Maurien, Betriebsleiter Herr Th. Schnitzlein und später Herr H. Ohlmes. Das Werk befaßte sich in der Hauptsache mit der Herstellung von Hartgummikämmen. 1876 wurde Herr Friedr. A. Döhner in den Vorstand der Gesellschaft berufen. Der Vertrieb nach dem Auslande nahm an Bedeutung zu und führte zur Errichtung eigener Lager im Auslande. Auch ergab sich die Notwendigkeit einer Vergrößerung des Werkes. Neu aufgenommen wurden Hartgummi-Platten, -Röhren, -Stäbe, -Pfeifenspitzen usw. Nach dem Tode des Herrn Maurien wurde der seit 1878 in der Firma tätige Herr J. F. L. Osbahr zum Vorstandsmitglied ernannt. Das Werk dehnte sich weiter aus, An- und Neubauten entstanden, eine eigene Kartonnagenfabrik wurde errichtet, sowie Schmiede und Schlosserei. Im Weltkrieg mußte der Betrieb leider 1½ Jahre stillgelegt werden. Nach dem Kriege begann unter Leitung des Herrn Osbahr der Wiederaufbau, mit so gutem Erfolge, daß zurzeit der Vorkriegsstand wesentlich überschritten ist. Die Wohlfahrtseinrichtungen der Firma sind mustergültig.

So hat sich der Betrieb aus kleinen Anfängen zu einem bedeutenden Werke entwickelt. — Wir wünschen dem Unternehmen an seinem Ehrentage auch weiterhin gute Erfolge und eine stetig voranschreitende Entwicklung.

Der deutsche Industrie- und Handelstag zur Wirtschaftsgarantie.

Der Hauptausschuß des Deutschen Industrie- und Handelstages hat auf Grund von Vorverhandlungen mit dem Reichswirtschaftsminister die folgende Erklärung zur Wirtschaftsgarantie abgegeben: „Nachdem die deutsche Regierung in ihrer ersten Note vom April 1923 eine Garantie der Wirtschaft zur Zahlung eines Teils der deutschen Kriegslasten angeboten hat, war diese Frage grundsätzlich entschieden. Der Hauptausschuß des Deutschen Industrie- und Handelstages begrüßt es, daß die Reichsregierung in ihrem Memorandum vom 7. Juni 1923 infolge der von den Wirtschaftskreisen gebilligten grundsätzlichen Erklärungen wohl eine Gesamtgarantielast der Wirtschaft genannt, sich aber nicht auf eine bestimmte Form ihrer Verteilung und Aufbringung festgelegt hat. Es empfiehlt sich, die Vorschläge der Reichsregierung abzuwarten, bevor die Erörterungen über die praktische Durchführung der Garantieverpflichtungen und der Wirtschaft im besonderen aufgenommen und offen vor allen Wirtschaftskreisen durchgeführt werden. Der Deutsche Industrie- und Handelstag stellt seine Mitarbeit zur Verfügung."


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Referate.

Goldschwefel als Vulkanisations- und Füllmittel für Kautschukmassen.

(Nach D. A. Shirk und N. R. Wilson in „Le Caoutchouc et la Guttapercha" 1922, Seite 11 558 f.

Antimonpentasulfid (Goldschwefel) wird schon seit langem in der Kautschukindustrie verwendet, doch bis jetzt sind über dieses Vulkanisationsmittel im reinen Zustand wenige Veröffentlichungen zu verzeichnen, ja man hat sogar bezweifelt, daß das Pentasulfid als chemische Verbindung im Handelsprodukt vorhanden sei. W. Bridgeman schreibt: „Es ist nicht möglich, ein durchschnittlich reines Antimonpentasulfid herzustellen, die reine Verbindung besteht wahrscheinlich gar nicht, sie zersetzt sich sofort in andere Schwefelverbindungen und in freien Schwefel. Handelsprodukte enthielten höchstens 40 Prozent Sb_2O_5". Auch Kirchhoff berichtet, daß in gewissen Handelsgoldschwefeln kein Pentasulfid gefunden wurde. Nach Caspari ist der Hauptbestandteil des orangefarbigen Goldschwefels des Handels ein Gemisch aus Antimonsulfüren, deren Gehalt an gebundenem Schwefel zwischen 3 und 3,6 Atome Schwefel auf 2 Atome Antimon schwankt. Caspari führt nachstehende Analysenergebnisse in Prozenten an:

	englisches	französ.	deutsch. Produkt
Freier Schwefel . .	17,9	7,3	15,2
Antimon	22,2	62,3	54,7
Schwefel in Sulfür .	10,3	27,5	25,0
Schwefels. Kalk . . .	50,4	3,2	5,3
Berechnet auf Formel Sb_2Sx	3,49	3,33	3,43

Stellt man die relativen Prozentgehalte von Sb_2S_3 und Sb_2S_5 nach obigen Analysen in Rechnung, so ergibt sich in Prozenten:

	englisches	französ.	deutsch. Produkt
Freier Schwefel . .	17,9	7,3	15,2
Sb_2O_3	23,7	73,7	60,5
Sb_2O_5	8,8	16,1	19,2
Schwefels. Kalk . . .	50,4	3,2	5,3

Aus diesen Werten ist ersichtlich, daß Antimonpentasulfid in den untersuchten Handelsgoldschwefelsorten nur zum kleinsten Teil anwesend ist. Dies ist jedoch kein Beweis für die Nichtexistenz des Pentasulfids in größter Reinheit, denn man kann diese Verbindung mit 90 bis 95 Prozent Sb_2S_5 im Laboratorium, und mit 75 bis 80 Prozent Sb_2S_5 technisch darstellen.

Handelsgoldschwefel mit einem hohen Gehalt an Antimonpentasulfid ist erst spät für die Kautschukindustrie wichtig und benutzbar geworden, da es lange Zeit nicht gelang, ihn so feinpulverig herzustellen, daß er sich als Zusatz zu Kautschukmassen eignete, und gleichzeitig dem Produkt die Haltbarkeit zu erteilen, um beim Vulkanisieren sich nicht chemisch und physikalisch zu verändern. Jetzt sind diese Schwierigkeiten beseitigt, der Goldschwefel ist für die Kautschukindustrie ein wichtiges Hilfsmittel, dessen Benutzung ausgezeichnete Ergebnisse zeitigt, da es mit guter Vulkanisationswirkung und in feinster Verteilung erhältlich ist.

Die Untersuchung des Goldschwefels erstreckt sich auf folgende Bestandteile: freier Schwefel, Antimon, Gesamtschwefel, Nichtflüchtiges. Freier Schwefel. 1 g des Goldschwefels wird im Erlenmeyer-Kolben mit 30 ccm Schwefelkohlenstoff abdestilliert, das Destillat abfiltriert, im gewogenen Tiegel der Schwefelkohlenstoff abgetrieben und der Rückstand als Schwefel gewogen. Antimon. Man bestimmt den Antimongehalt nach Scott durch Titrieren der salzsauren Lösung einer abgewogenen Probe mit Jodlösung. Gesamtschwefel. Eine abgewogene Probe wird oxydiert und der Schwefel als Baryumsulfat bestimmt. Nichtflüchtiges. 1 g Goldschwefel wird im Tiegel mit etwa 3 g Chlorammonium gemischt und noch mit etwa 3 g desselben Salzes bedeckt. Den Tiegelinhalt erhitzt man, bis alles Flüchtige ausgetrieben ist, befeuchtet den Rückstand mit Salzsäure, trocknet und bedeckt den Tiegelinhalt nochmals mit Chlorammonium. Nach dem Erhitzen setzt man zum abgekühlten Inhalt etwas Schwefelsäure und erhitzt weiter bis zum konstanten Gewicht. Es werden folgende Analysenwerte von 3 Proben Handelsgoldschwefel in Prozenten angegeben:

	1.	2.	3.
Freier Schwefel . . .	1,20	6,50	8,00
Schwefel in Sulfür . .	38,00	34,50	33,80
Nichtflüchtiges . . .	1,60	2,50	5,80
Antimon	58,72	55,12	54,28
	99,52	98,62	101,88

Verfahren zum Berechnen von Sb_2S_3 und Sb_2S_5. Auf Grund der Untersuchungswerte und der beiden Gleichungen $x = Sb_2S_5\,\%$ und $y = Sb_2S_3\,\%$ gilt: $x + y +$ freier Schwefel $+$ Nichtflüchtiges $=$ etwa 100 und für obiges Beispiel 1: $x + y + 1{,}2 + 1{,}6 = 99{,}53$. Andererseits ist Sb_2S_5 rein $= 60\,\%$, $Sb = \frac{240}{400}$ und Sb_2S_3 rein $= 71{,}4\,\%$, $Sb = \frac{240}{336}$, also $0{,}6\ Sb_2S_5 + 0{,}714\ Sb_2S_3 =$ Gesamt $= Sb$, oder für Beispiel 1: $0{,}6\,x + 0{,}714\,y = 58{,}72$. Es bestehen also für Beispiel 1 folgende Gleichungen:

$$x + y + 1{,}2 + 1{,}6 = 99{,}52$$

$$\text{und} \quad 0{,}6\,x + 0{,}714\,y = 58{,}72,$$

woraus sich berechnet: $x = 90{,}67\,\%\ Sb_2S_5$ und $y = 6{,}06\,\%\ Sb_2S_3$.

Für Beispiel 2 und 3 erhält man durch gleiche Rechnung: 77,77 % bzw. 75,63 % Sb_2S_5 und 11,85 bzw. 12,45 % Sb_2S_3. Die drei Goldschwefel haben demnach folgende Zusammensetzung in Prozenten:

Sb_2S_5	90,67	77,77	75,63
Sb_2S_3	6,05	11,85	12,45
Nichtflüchtiges . . .	1,60	2,50	5,80
Freier Schwefel . .	1,20	6,50	8,00
	99,52	98,62	101,88

* * *

Evans, B. B.: **Versuche über Zerteilbarkeit der Masse von Vulkanisaten.** („The India Rubber Journal" vom 11. November 1922, Seite 15 folgende.)

Unter „Zerteilbarkeit" versteht Evans die mechanische Eigenschaft, nach welcher plattenförmige Vulkanisate, in denen mit Messer oder Schere ein kleiner Ritz gemacht wurde, sich leicht in zwei Teile zerlegen lassen, gleich wie ein Stück Leinwand o. dgl., welches am Rand etwas eingeschnitten wurde, unschwer längs zerreißbar ist. Diese Eigenschaft steht mit der Zugfestigkeit in engem Zusammenhang. Es wurde beobachtet, daß gewisse Füllstoffe, die tatsächlich die Zugfestigkeit und Zähigkeit erhöhen, doch die Zerteilbarkeit des Vulkanisates fördern. Allgemein gilt die Regel: Füllstoffe mit faseriger kristallinischer Struktur, z. B. Leichtmagnesiumkarbonat, Tonerde, bewirken Zerteilbarkeit, während andere Zusätze, z. B. Zinkoxyd und Schwefel, keine derartige Wirkung zeigen. Es erscheint daher von Interesse, eine eingehende Untersuchung über die relative „Zerteilbarkeit" der Vulkanisate durch den Zusatz meist benutzter Füllstoffe anzustellen.

Evans verwendete zu seinen Versuchen als Füllmittel Zinkoxyd, leichtes Magnesiumkarbonat und feine Porzellanerde (Ton), mischte eine Versuchsreihe nach Gewichtsteilen, die andere nach gleichen Volumenteilen und die dritte unter Zusatz von Beschleunigern, um zu ermitteln, ob die Vulkanisationszeit auf die Zerteilbarkeit der Vulkanisate von Einfluß ist. Die Mischungen wurden kalandriert, in dünne Schichten zerteilt und je zwei Lagen übereinander gelegt, aus denen die Probestücke sowohl längs als auch quer zum Korn entnommen wurden. Die Oberflächen reinigte man mit Benzin, vulkanisierte je 2 Lagen aufeinander und erhielt Testproben von 1 inch Breite, 6 inches Länge und 1/4 inch Dicke, welche bestanden: Probe a aus zwei Lagen längs dem Korn, Probe b aus zwei Lagen quer dem Korn, und Probe c aus je 1 Lage quer und längs dem Korn geschnitten. An jeder Reihe wurden die Probestücken an einem Ende nicht fest aufeinander vulkanisiert, um geeignete Haltestellen für das Einspannen auszusparen. Eine Aluminiumfolie wurde zwischen die Probeenden vor dem Vulkanisieren gelegt, um an diesen Stellen das Aneinanderhaften der beiden Lagen zu verhindern. Die Mischung wurde an einem Tage, die Vulkanisation am folgenden Tage und die Prüfung am dritten Tage vorgenommen, um das Verhalten der mit Beschleuniger beschickten Mischungen in Vergleich ziehen zu können.

Man heizte in gewöhnlicher Presse und in Autoklavenpresse, wog vorher die Probestücke, um das Gewicht nach dem Vulkanisieren zu ermitteln und leitete die Vulkanisation derart, daß in jeder Probereihe je eine Probe unter-, richtig- und übervulkanisiert war.

Versuchprobenreihe 1. Die Mischung bestand in Gewichtsteilen aus: 171 geräuchertem sheet, 120 Zinkoxyd bzw. Tonpulver und Leichtmagnesiumkarbonat, nebst Ueberschuß an Schwefel, um gleichförmige und schnelle Vulkanisation zu bewirken. Das Heizen erfolgte bei 50 lbs. Druck. Die Untersuchung der Proben wurde nach Art der „Streifen"-Proben bei gummierten Stoffen vorgenommen. Ein freies Ende der Probe steckte fest in einer Klammer, das andere war ebenfalls festgeklemmt und wurde mit einem bestimmten Gewicht (16½ lbs.) für bestimmte Zeit (2 Stunden) belastet. Der Grad der „Zerteilung" wurde am Ende des Versuchs

an einer Skala abgelesen, nachdem die Probe 15 Minuten belastungsfrei geblieben war. Die erhaltenen Ergebnisse waren wenig befriedigend. Untervulkanisierte Proben wurden schon nach wenigen Minuten längsdurchzerteilt oder rissen an den Einklammerungen ab, übervulkanisierte Proben zeigten Zerteilung in Länge von 0,5 bis 2 cm im Verlauf von 2 Stunden, eine für praktische Zwecke zu langsame Prüfung. In den untervulkanisierten Proben schien daher die Zerteilungsbelastung sehr nahe der Zerreißbelastung zu liegen, während bei den anderen Proben verschiedene Verhältnisse sich kund gaben. Die Ergebnisse dieser Prüfungen (im Original tabellarisch angeordnet) zeigten, daß für praktische Zwecke es nicht möglich war, die Zerteilbarkeit von Mischungen mit kolloidem Ton oder Leichtkarbonat mit derjenigen mit Zinkoxyd in Vergleich zu bringen. Evans versuchte ein anderes Verfahren.

Die freien Probeenden wurden wie vorher eingespannt, die Klammern durch Drähte an die Schopper-Maschine befestigt und die Prüfung gleichwie bei der Untersuchung von Ringproben ausgeführt. Jedoch erfolgt der Fall des Blockes langsamer, er wurde so geleitet, daß für jede Probe eine Verlängerung von 5 inches in etwa 12 Minuten erzielt wurde. Das Gewicht zur Zerteilung der Probeschichten wurde abgelesen, der automatische Aufzeichner lieferte die zugehörigen Kurven. Die Ergebnisse dieser Versuche sind im Original durch eine Anzahl Kurven bildlich dargestellt. Die Kurven lassen z. B. folgendes erkennen: Bei der Zinkoxydmischung aus je zwei dem Korn gleichgerichteten Schichten geschnitten stieg die Belastung schnell bis zum Bruch, die Probe zeigte wenig oder keine Zerteilung. Die Tonmischung aus je zwei quer dem Korn geschnittenen Lagen zeigte schwache fortschreitende Zerteilung bei gleichförmiger Verlängerung der Probe. Bei der Mischung mit Leichtkarbonat, je eine Lage längs und quer dem Korn, wurde an untervulkanisiertem Stück leichte Zerteilung festgestellt, bei fortschreitender Vulkanisation trat kräftigere Zerteilung, bei Uebervulkanisation Streifenbildung ein. Die in der gewöhnlichen Presse vulkanisierten Proben erforderten geringere Belastung als die in der Autoklavenpresse geheizten Muster, erstere zeigten mehr Neigung zum Zerreißen und geringere Zerteilung als letztere.

V e r s u c h s p r o b e n r e i h e 2. Die spezifischen Gewichte der drei Füllstoffe wurden ermittelt und danach die Mischungen mit gleichem Volumen hergestellt, die Zinkoxydmischung diente als Vergleich. Jedes Gemisch enthielt in Volumteilen: 171 geräucherte sheets, je 120 Zinkoxyd, 56 Tonpulver und 48 Leichtkarbonat, sowie Schwefel im großen Ueberschuß, um Schnellvulkanisation zu bewirken. Vulkanisation bei 50 lbs. Druck. Die Prüfung erfolgte in derselben Weise wie bei Versuchsreihe 1. Die Proben mit Leichtkarbonat erforderten höhere Belastungen, um fortgesetzte Zerteilung zu bewirken, als bei den Tonmischproben, welche in der gewöhnlichen Presse vulkanisiert etwas gesteigertere Zerteilung zeigten, als die im Autoklaven behandelten. Durch Uebervulkanisation scheint bei den Probemischungen die Zerteilbarkeit vergrößert zu werden.

M i s c h u n g e n m i t B e s c h l e u n i g e r n. Als Beschleuniger benutzte Evans auf Zinkoxyd niedergeschlagenes Piperidyldithiokarbamat-Piperidin. Die Probemassen enthielten neben 171 Teilen geräucherte sheets, je 3 Schwefel, je 125½, 5½ und 5½ Zinkoxyd, je 4½ des Zinkoxyd-Beschleunigers und 56 Tonpulver bzw. 48 Leichtkarbonat. Vulkanisation bei 50 lbs. Druck. Es ergab sich folgendes: Alle Mischungen waren „untergeschwefelt". Diese Unterschwefelung begünstigte bei der Zinkoxydmischung die Zerteilbarkeit, eine richtig geschwefelte derartige Mischung war technisch nicht zerteilbar. Vulkanisation in gewöhnlicher Presse erhöhte die Zerteilbarkeit. Die anderen Proben zeigten sich durch das Unterschwefeln weniger beeinflußt. Durch Zusatz weiterer Schwefelmengen zu den Mischungen (4, 6 und 4 Teile) verschwanden die Anzeichen von erhöhter Zerteilbarkeit und die Proben verhielten sich wie die Mischungen in der 1. Versuchsreihe. Uebervulkanisation hatte nicht dieselbe Wirkung wie Untervulkanisation. Uebervulkanisierte Proben zeigten schwierigere Zerteilung als unter- und richtigvulkanisierte Mischungen. Im allgemeinen wirkte der Zusatz des Beschleunigers der Zerteilbarkeit entgegen. Nicht nur waren die Belastungen höher als bei den ohne Beschleuniger hergestellten Proben, sondern auch die wirkliche Verlängerung, durch die Zerteilung bewirkt, war geringer. Die Mischungen ohne Beschleuniger zeigten nach der Prüfung ziemlich glatte Oberflächen, während die Oberflächen der Proben mit Beschleuniger eine Reihe „Streifen" zeigten und ziemlich rauh waren.

Wegen der Einzelheiten, besonders der durch die Versuche erzielten Kurven und daraus gezogenen Folgerungen, muß auf das Original verwiesen werden.

* * *

Van Dillen, R. und Spoon, W.: **Vorkommen von Zuckerarten im Kautschukmilchsaft.** („Archief" 1922 Nr. 6, S. 231/47.)

Nach „The India Rubber Journal" vom 2. Dezember 1922, Seite 1/2, fand Van Dillen im dialysierten und invertierten Hevea-Milchsaft ein Glucosazon und ein Galactosazon. Er schloß aus diesen Befunden, daß im Milchsaft wahrscheinlich Heterosaccharide vorhanden sind, welche entweder aus Glukose- oder Fruktose-Molekülen aufgebaut oder aus diesen Zuckerarten und Galaktose entstanden sind. Rohrzucker scheint im Milchsaft zu fehlen.

Spoon beschreibt ein Verfahren zur Bestimmung von Quebrachit und Zuckerarten im Milchsaft. Saccharose ist wahrscheinlich als solche im Milchsaft enthalten, die von ihm erhaltenen Analysenwerte sind als relativ, nicht als absolut aufzufassen. Die Methode gründet sich auf das optische Verhalten vor und nach der Inversion, nachdem die Proteine mittels Alkohol ausgefällt wurden. Das Reduktionsverfahren mittels Fehling'scher Lösung läßt sich nicht benutzen, da im Milchsaft Stoffe vorhanden sind, welche die Reaktion beeinträchtigen. Quebrachit ist linksdrehend, Saccharose rechtsdrehend, Invertzucker dreht links. Man kennt die entsprechenden Drehungswerte der beiden letzteren Zuckerarten, so daß der Prozentgehalt an Quebrachit und Saccharose durch Rechnung aus den optischen Werten gefunden werden kann.

Die Versuche erstreckten sich auf Milchsäfte, welche von Heveen stammten, die in verschiedenen Zeiträumen gezapft worden waren. Täglich mittels einem Linkshandschnitt vom Mai bis November gezapfte Heveen enthielten fast stets 1,3 bis 1,43 Prozent Quebrachit und 0,55 bis 0,15 Prozent Saccharose. Andere Milchsäfte enthielten wechselnde Mengen Quebrachit im Wochendurchschnitt, z. B. 1,69 (1. Woche), 1,80 (2. Woche), 1,47 (7. Woche). Der Gehalt an Saccharose schwankte zwischen 0,21 (1. Woche), 0,13 (3. Woche), 0,20 (7. Woche). Bei durch zweitägiges Anzapfen während mehrerer Wochen gewonnenen Milchsäften blieb der Gehalt an Quebrachit ziemlich konstant, der Saccharosegehalt vergrößerte sich mit der Zeit, er betrug 0,15 (2. Woche), 0,21 (3. Woche), 0,42 Prozent (letzte Woche).

Eine große Anzahl Zapfungen wurden vom April bis März 1921/22 an Heveen mit täglich Zweilinkshandschnitten ausgeführt. Die Milchsäfte zeigten zuerst fallenden Gehalt an Quebrachit von 1,79 auf 1,65 Prozent, im August-September wurde ein Höchstgehalt von 1,91 Prozent gefunden. Dann trat wieder Fall auf 0,99 Prozent im Januar und Steigen auf 1,44 Prozent im Februar-März ein. Der Gehalt an Saccharose stieg von 0,33 auf 0,48 Prozent im Juni, fiel unregelmäßig bis auf 0,15 im Oktober-November und stieg wieder auf 0,4 bis 0,45 Prozent im Februar-März.

* * *

Bruni, G.: **Ueber Dithiosäuren und deren Derivate als Ultrabeschleuniger der Vulkanisation.** („The India Rubber Journal" vom 2. Dezember 1922, Seite 15.)

Bruni und Romani fanden früher, daß Zinksalze der Dithiokarbamidsäuren, Xanthogensäure, Merkaptothiazole, Benzomerkaptothiazole Ultrabeschleuniger sind. Ebenso können Disulfide, z. B. Tetraalkyldithiourandisulfide, infolge ihres Eigenschwefelgehaltes vulkanisierend, ohne Schwefelzusatz, wirken. Es mußte daher geschlossen werden, daß organische Dithiosäuren der allgemeinen Formel R. CSSH, ihre Salze und Disulfide ebenfalls gute Beschleuniger sind. Nach Versuchen von Dr. Romani wirken Zinksalze der Dithiobenzoesäure und der Dithiopiromucilsäure in Gegenwart eines Zinkoxydüberschusses vulkanisierend. Ein Kautschuk-Schwefelgemisch zeigte in wenig Minuten bei 144° C Vulkanisation, es konnte selbst bei Zimmerwärme vulkanisiert werden. Auch Dithiobenzoyldisulfid bewirkt Vulkanisation in kurzer Zeit ohne Schwefelzusatz, doch bei Anwesenheit von Zinkoxyd.

In der Technik erscheint ein Zusatz dieser Beschleuniger jedoch problematisch, da die Herstellung dieser Dithiosäuren und ihrer Derivate sehr kostspielig ist. Als Ausgangsstoff diente Furfural, die Ausbeute war sehr gering, da sich harzartige Stoffe bildeten, welche durch Alkali entfernt werden mußten. Immerhin ergibt sich aus den Versuchen die Tatsache, daß Dithiosäuren und ihre Abkömmlinge als gute Beschleuniger zu betrachten sind, welche bei billiger Herstellung auch in der Praxis Anwendung finden könnten.

Vereinigung Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten und Händler (E. V.)

Geschäftsstelle: **Dresden-A.,** Ringstr. 18, III.
Syndikus: Karl Theel.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.

Neuanmeldungen:

Ordentliche Mitglieder:

E. Ebinger, Guben O./S., Werdermaner Str. 7.
Karl Jamrath, Berlin O, Fruchtstr. 35
Günther & Handke, Berlin W 15, Kurfürstendamm 69

Außerordentliche Mitglieder:

Caspar Fenners, Berlin NW 21, Essener Str. 9
Oskar Arntz, Berlin-Tegel, Hauptstr. 12

Neuaufnahmen:

Franz Schulze & Co., Hamburg, Hoheluftchaussee 37.
Max Kästner, Burgstädt i. Sa., Mittweidaer Straße 3.

Erhöhung der Versicherungsgrenze für die Kranken- und Angestellten-Versicherung.

Durch Bekanntmachungen des Reichsarbeitsministers vom 9. Juni ist die Versicherungsgrenze für die Angestellten-Versicherung mit Wirkung vom 1. Juni auf 18 000 000 M Jahresarbeitsverdienst im unbesetzten und auf 22 500 000 M im besetzten Gebiete erhöht worden. Ebenso wurde die Grenze für die Krankenversicherung entsprechend auf 9 720 000 bzw. 12 150 000 M erhöht. Diese Verordnung tritt am 18. Juni in Kraft.

Jahresschau Deutscher Arbeit, Dresden 1923: Spiel und Sport.

(Fortsetzung.)

Betritt man durch die Kuppelhalle die Ausstellungsräume, so fällt zunächst ein in dieser Halle aufgestelltes Sportflugzeug der Firma Dietrich-Gobiel A.-G. in Kassel in die Augen. Das Modell „Sperber" hat eine Geschwindigkeit von 140 km/St. und ist auf den Landlaufrädern mit Gummibereifung versehen. Wendet man sich aus der Kuppelhalle nach links, so gelangt man in die den verschiedenen Landsporten gewidmete Ausstellung. Sie bietet ein umfassendes Bild über den heutigen Stand dieses Sportes, der vor allem die Rasenspiele: Tennis, Hockey, Fußball umfaßt. Daran gliedern sich Leichtathletik (Rennen, Speerwerfen, Stoßen), die Schwerathletik (Hanteln, Ringen, Boxen), der Fahrrad-, Ski- und Wandersport mit seinen mannigfachen Unterabteilen. Die Sportausstellung beweist, welchen hohen Rang heute die deutsche Sportindustrie einnimmt, die Belege dafür sind in jedem Einzelabschnitt dieser Ausstellung klar zu erblicken.

Hervorragend vertreten ist in Halle D der Artikel Fußbälle. Schöne Kollektionen dieser Bälle zeigt die Firma Starck & Eichbladt, Dresden, in braun und weiß, Marke Sundei; außerdem Sportschuhe, Handschuhe, Luftpumpen, Hockeybälle und Schläger usw. in vorzüglicher Ausführung. Als Sonderartikel sind noch zu nennen: Gummihüllen für Tennisschläger, Schutzmanschetten aus Gummi für Hockeyschläger, Gummitrommelbälle (Marke Continental) und Sportschuhe mit Gummisohlen. Eine feine Zusammenstellung verschiedenster Sportbälle zeigt die Sportartikelfabrik „Hochburg", Dresden, beste Qualitäten in Fuß-, Wasser-, Patent-, Faustbällen in weiß, braun und schwarz sind ausgestellt. Außer Bällen sieht man Rucksäcke, Halsbänder für Tiere, Riemen aller Art, im Stande der Firma Wolf & Hermann, Dresden. Die Ausstellung von Gustav Hager, Sportartikelfabrik „Brunsviga", Braunschweig, ist mit einer reichen Auswahl Boxerartikel Marke „Knockout", außerdem mit Automänteln, Kappen, Handschuhen usw. für den Autoverkehr vertreten. Ferner sind noch zu nennen: Dresdner Leder-

und Segeltuchwerke Gebr. Hast mit Sportbällen Marke „Horridoh" und Rucksäcken. Otto Reichenberg, Berlin, handgearbeitete Bälle Marke „Wacker", Spezialität Rugbybälle. O. Kreuzer & Co., Frankfurt a. M., Rasensportartikel aus Holz und rote Gummisohlen für Sportschuhe. Alpspitzwerke, Reinhold Spitz G. m. b. H., München, Artikel für Reise und Sport, wasserdichte Gummimäntel usw. Eine umfangreiche Ausstellung haben die Mitglieder der Vereinigung Deutscher Sportartikel-Fabrikanten in Rasensportartikeln aller Art zusammengestellt, besonders in Tennisschlägern, Tennisplatzgeräten, Hockeystöcken, Schneeschuhen usw. Auch der Jagdsport, der Berg-, Wander- und Skisport, ferner Ausrüstungen für Pfadfinder, Angler, verschiedenste Bekleidungen in Leder, wasserdichten Stoffen, Kissen, Decken u. dgl. sind in bester Aufmachung und in reichhaltigen Qualitäten ausgestellt.

In der an Halle D anstoßenden Rundhalle F fesselt den Blick die in der Hallenmitte befindliche sehr umfangreiche Ausstellung von Turn- und Athletikartikeln verschiedener Firmen, überragt von einer überlebensgroßen Statue eines Hantlers mit erhobener Schwergewichtshantel. Es sind u. a. zu nennen: Carl Döppel, Nürnberg, Hanteln aller Größe und Schwere, Expander; Robert Böhme, Dresden, Bekleidungen für Sportausübende, Hüllen für Tennisschlägergriffe aus Gummi; J. Dietrich & Hannak, Chemnitz, Turn- und Sportgeräte, Marken „Blizzard" und „Deha", Handbälle, Wurfscheiben. Reformgeräte der Firma H. Wünsche & Co., Kemnitz O.-L., Turn-, Spiel- und Sportgeräte. Ferner stellen in den Wandabteilen aus: F. Andres, Leipzig, Thermosflaschen. W. Berg, Lüdenscheid, Aluminiumgeschirre. Gutkind & Einstein, Nürnberg, Fußballhüllen; Haubold & Co., Limbach i. Sa., Sporttrikotagen Marke „Haco"; O. Renner, Dresden, Sportartikel, Modewaren usw.

Gehen wir zurück nach der Hauptkuppelhalle und betreten die rechts gelegenen Ausstellungsräume, so befinden wir uns inmitten von Ausrüstungsgegenständen und gebrauchsfertigen Fahrzeugen für den Luft- und Wassersport. Zunächst fesselt das Auge des Beschauers die Sammelausstellung des Vereins der Flußschiffswerften Deutschlands, Ortsgruppe Groß-Berlin mit den Ausstellungsfirmen: Albatros G. m. b. H., Ruderboote, Motor-, Segelboote, Kajaks, Faltboote. „Bafawesport" Ver. Bayerische Faltboot- und Sportfirmen, München mit Booten, Zelten, Skibindungen; Klepper-Faltboot-Werke, Rosenhein am Inn, welche u. a. Gummidecken als Schutz über die Oeffnungen ihrer Faltboote verwenden; Pabstwerft, Berlin-Köpenick, Segel- und Motorjachten für Reise und Rennen; Sassewerke, Berlin-Köpenick, Motorboote und Jachten. In der anschließenden Rundhalle sind Modelle von Flugzeugen ausgestellt. Die Firma Koch & Höppner, Dresden, zeigt als Vertreter den Wig-Hohlgummireifen ohne Schlauch für Autos, Fahr- und Motorräder, Spezialbereifung für Leichtlast-Kraftwagen ½ bis 2 tons. Die Wigreifen lassen sich auf allen Radtypen und auf abnehmbaren Felgen montieren. Der Reifen ist derart konstruiert, daß er ein endloses Tonnengewölbe mit Innenverstärkung durch bogenförmige Rippen, die schief zur Radachse verlaufen, bildet. Jeder Reifenteil hält den Druck aus, besonders auch den Scherdruck, d. h. den Druck schief zur Achse. Dieser Reifen soll die Vorzüge des Luftreifens und des Vollreifens in sich vereinigen. Die Reifen werden von der Fabrik Harburg-Wien geliefert.

Unser Rundgang in der Ausstellung Sport ist damit beendet. Das Gebotene zeigt schlagend die Leistungsfähigkeit der deutschen Sportartikelfabrikation, jedoch auch die Fortschritte, die der Sport in Deutschland zu verzeichnen hat, die Freude der deutschen Jugend am gesunden und stärkenden Sport. R. M.

(Schluß folgt.)

Erhöhung der Postgebühren.

Nach längeren Beratungen hat sich das Reichspostministerium im Einverständnis mit dem Reichsfinanzministerium zu der Frage der am 1. Juli beabsichtigten Posttariferhöhung dem Standpunkte des Verkehrsbeirats angeschlossen. Danach tritt ab 1. Juli eine fünffache Erhöhung der Telegraphen- und Fernsprechgebühren, und eine dreifache Erhöhung der übrigen Postgebühren ein. Es ist jedoch zu erwarten, daß der am 1. Juli erfolgenden Tariferhöhung bald eine weitere folgen wird.

Deutsche Handelskammern im Auslande.

Im Auslande bestehen gegenwärtig folgende deutsche Handelskammern oder ihnen entsprechende Vereinigungen: 1. Deutsche Handelskammer in der Schweiz, Zürich, Löwenstraße 25; Nebenstellen in Basel und Genf; 2. Deutsche Handelskammer für Spanien in Barcelona, Ronda Universidad 10, Nr. 3; 4. Deutsch-italienische Handelskammer in Mailand, Via Coito 7; 5. Deutsch-amerikanische Handelskammer, New York; Berliner Vertretung: Berlin W 56, Jägerstr. 46/48; 6. Deutsche Wirtschaftskammer in Wien I, Elisabethstraße 9; 7. Deutsche Handelskammer in Buenos Aires, Casilla Correo 516; 8. Deutsche Handelskammer Valparaiso, Casilla 1411; 9. Deutsche Handelskammer Montevideo, Cailla 132; 10. Verband deutsch-brasilianischer Firmen in Rio de Janeiro, baixa Postal 111; 11. Verband deutscher Firmen in Lima, Casilla 388; 12. Deutsche Handelskammer zu Shanghai, 18 Kiangse Road; 13. Deutsche Handelskammer in Tientsin (Anschrift: A. Münster-Schultz, i. Fa. Carlowitz & Co.); 14. Deutsche Handelskammer in Canton; 15. Deutsche Handelskammer in Hankau; 16. Deutsche Vereinigung in Tsinanfu; 17. Deutsche Vereinigung in Tientsin; 18. Deutsche Vereinigung in Tsingtau; 19. Deutsche Vereinigung in Harbin; 20. Deutsche Vereinigung in Tokio; 21. Deutsche Vereinigung in Yokohama; 22. Deutsche Vereinigung in Kobe; 23. Deutscher Bund Batavia. — Die Handelskammern 7—10 werden vertreten durch die Geschäftsstelle deutscher Handelskammern in Südamerika, Hamburg 11, Börse, 12—23 durch den Ostasiatischen Verein, Hamburg, Ferdinandstr. 58; außerdem besteht in Frankfurt a. M. eine deutsch-italienische und eine deutsch-türkische Handelskammer. (flpstr)

Vereinigung deutscher Verbandmittelhersteller.

Wie die Vereinigung mitteilt, hat sie seit Ende März keine neuen Preise festgesetzt oder bekanntgegeben.

Vom Weltmarkt.

Absatzverhältnisse auf dem Pneumatikmarkt. In Brasilien bemühen sich zurzeit europäische und amerikanische Firmen um Absatz ihrer Pneumatiks, so insbesondere Michelin, dessen Anstrengungen bisher wohl nicht allzu erfolgreich gewesen sind. Michelin soll den Händlern bis zu 30 Prozent Rabatt gewähren. Der landesübliche Satz hierfür ist zurzeit etwa 22½ Prozent. In Südafrika sind augenblicklich die Absatzmöglichkeiten für Pneumatiks gut. Ein Fünftel des gesamten Geschäfts macht Dunlop, Michelin die Hälfte und den Rest fast ausschließlich die führenden amerikanischen Firmen. Der Handelsrabatt beträgt etwa 25 bis 30 Prozent. In Norwegen werden ausschließlich Gleitschutzreifen verkauft, hauptsächlich in den Marken Continental, Dunlop, Michelin, Englebert und in sieben amerikanischen Marken. Der beste Absatz wird durch direkte Verbindung mit den Verkäufern erzielt. Früher zahlten die Verkäufer gegen Kasse, doch in letzter Zeit hat sich auch das Konsignationssystem eingeführt. Der Handelsrabatt beträgt etwa 25 Prozent.

Nachfrage nach Treibriemen in Südafrika. Südafrika gehört zu den bedeutendsten überseeischen Absatzmärkten für Gummitreibriemen. Allein aus Amerika wurden 1920 für 477 936 Dollar, 1921 für 214 893 Dollar und in den ersten 10 Monaten 1922 für 184 412 Dollars eingeführt. Zurzeit wird der Bedarf an Treibriemen, andern als ledernen Riemen, nahezu gänzlich von den Ver. Staaten und Großbritannien gedeckt. Der Rückgang des Wertes der Einfuhr erklärt sich hauptsächlich aus den zurückgegangenen Preisen. In den ersten 6 Monaten 1922 wurden durchschnittlich von den Vereinigten Staaten im Monat nur 23 050 Pfd. nach Südafrika verschifft, während die Zahl in der Zeit vom 1. Juni bis 1. November 1922 bereits auf 72 120 Pfd. monatlich gestiegen war. Die Ursache hierfür liegt in der erheblichen Besserung der Tätigkeit der südafrikanischen Gruben. Ein Viertel der Treibriemen, andere als lederne, setzt sich aus gewebten Haar- und baumwollenen Treibriemen zusammen. Während des Krieges hatten verschiedene einheimische Treibriemenfabriken ihr Erzeugnis gut absetzen können. Mit dem Wiedererscheinen des europäischen und amerikanischen Wettbewerbs wurden diese Fabriken jedoch wieder vom Geschäft

abgedrängt, da sie diese Preise nicht halten konnten. In den verschiedenen Provinzen setzen sich die Verbraucher aus folgenden Industrien zusammen: Transvaal Gruben, Natal Zuckerfabriken, in Kapstadt und Port Elizabeth kleine Industrieunternehmen.

Fragekasten.

Faktis in Formen zu gießen.

Anfrage: In welcher Weise kann man Faktis in Formen gießen oder stampfen und welches Bindemittel ist dazu erforderlich, daß die gestampften oder gegossenen Faktis-Pelotten ihre Form behalten?

Antwort: Faktis kann man in Formen gießen oder stampfen bzw. pressen, wenn man ihn so herstellt, daß man ihn im Moment der noch gießbaren Reaktion in die Form bringt. Hierüber bestehen Patente von Dr. Alexander & Posnansky, soweit uns bekannt, auch wohl noch andere. Einfacher ist es, dem Faktis geringe Mengen Paraffinöl und andere Füllmittel zuzumischen und ihn dann zu pressen. Es gibt aber natürlich auch noch andere Spezialverfahren, die aber mehr oder weniger als Fabrikgeheimnisse behandelt werden und dementsprechend auch in diesem Fall zu behandeln sind. Die Pressung mit Paraffinölzusatz ist jedenfalls einfach und bequem.

Dr. Fr.

* * *

Verarbeitung von Guttapercha zu Chatterton-Compound.

Anfrage: In welcher Weise kann gereinigte Guttapercha oder Gutta-Siak zu sogenanntem Chatterton-Compound verarbeitet werden? Es handelt sich darum, Stangen von etwa 30 bis 40 cm Länge und 25 mm Durchmesser herzustellen, die nur aus reiner Guttapercha, vielleicht unter Zusatz von etwas schwedischem Holzteer und Bitumen bzw. Emarex bestehen sollen.

Antwort: Chatterton-Compound, das hauptsächlich als Schutz für elektrische Leitungen Verwendung findet, ist ein Gemisch aus gereinigter Guttapercha, Holzteer und Harz (Kolophon). Bei der Herstellung von Stangen aus Guttapercha ist ein festigender Zusatz notwendig. Hierzu kann, wie beim Chatterton-Compound, schwedischer Teer, wohl auch Emarex und eine kleine Menge Harz (Kolophon) dienen. Die Zusatzmengen sind je nach der gewünschten Härte des Endproduktes verschieden zu bemessen. Für weiches Produkt dürfte folgende Zusammensetzung geeignet sein: 10 Teile gereinigte Guttapercha, 3 Teile Holzteer bzw. Emarex und 1 Teil Kolophon. Für härtere Masse ist ein Mehr des Harzzusatzes geboten. Natürlich ist es notwendig, Vorversuche im Kleinen anzustellen. Man schmilzt Harz und Teer bzw. Emarex im Kessel zusammen, rührt die zerschnittene Guttapercha nach und nach hinzu, arbeitet die Masse gut durch und bringt sie in Formen in Rollengestalt. Man kann auch die heiße Masse in geheizter Schlauchmaschine (ohne Dorn) zu Strängen pressen, welche sofort in kaltes Wasser geleitet und dann zerschnitten werden.

* * *

Provisionsabrechnung.

Anfrage: Am 30. März d. J. empfing ich von einer Fabrik, die ich in Spanien vertrete, eine Provisionsrechnung für das erste Quartal des laufenden Jahres, die auf abgerundet 30 000 M und ebenso abgerundet auf 350 Peseten lautete. Nachdem ich am 5. April die Richtigkeit dieses Auszuges bestätigt hatte, erhielt ich nach weiterer zweimaliger Anmahnung eine Postanweisung, in der mir mein ganzes Guthaben in Mark angewiesen wurde, und zwar die Peseten zu einem Kurse umgerechnet, der mir einen Nachteil von ungefähr 200 000 M bringen würde. Am 13. Mai habe ich gegen diese Art der Abrechnung Widerspruch erhoben, ohne aber Antwort zu erhalten. Bin ich genötigt, mir eine derartige Abrechnung gefallen zu lassen?

Antwort: Die Provisionsabrechnung war am Schluß des ersten Vierteljahres fällig. Zu diesem Zeitpunkt mußte also an den Provisionsberechtigten Zahlung geleistet werden. Der Lieferfirma stand es zu, für diesen Zeitpunkt die Umrechnung in Peseten vorzunehmen. Zu diesem Zeitpunkt war aber auch die Provisionsforderung fällig. Wenn die Lieferfirma später zahlt, muß sie dem Berechtigten die aus der Geldentwertung entspringenden Nachteile erstatten.

Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone"?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate,** die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe Marke „Stauderer"?**

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der **„Dr. Holweg-Pessare?"**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke **„Au CocST"?**

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas"-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2094. Wer ist Hersteller von **„Breuer's" Konservierungsmittel?**

Nr. 2110. Wer fabriziert rote **Patentplatte,** ½ bis 1 mm stark, mit Schutzleinwand, auf Reparaturplättchen für Schlauchreparaturen auftragbar?

Nr. 2111. Wer gießt und vulkanisiert **tellerförmige Plättchen,** 5 mm stark, Art wie Autoschlauch?

Nr. 2120. Wer ist Fabrikant der **Oelspritze „Pressol"?**

Nr. 2121. Wer fabriziert **Badewannenstopfen** aus Hartgummi-Ersatz?

Nr. 2129. Wer liefert eine **guttaperchaähnliche Masse,** weiß und unbeschreibbar?

Nr. 2134. Wer ist Fabrikant des **Riemenverbinders „Adler"** D. R. P., bestehend aus „Delta"-Riemenverbinder, die auf einem Papierstreifen aufmontiert sind?

Nr. 2136. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke **„Auto"?**

Nr. 2137. Wer fabriziert **Hartgummi-Löffel?**

Nr. 2139. Wer übernimmt das Ueberziehen von **Papiermaché-Handgriffen** mit Kautschuk-Naphthalinlösung?

Nr. 2141. Wer ist Fabrikant des **Kunstlinoleums,** Marke „Triolin"?

Nr. 2143. Wer ist Hersteller der **Frauenduschen** „Experator"?

Nr. 2144. Wer ist Fabrikant der **Isolierschläuche** „Fulacsit"?

Nr. 2145. Wer ist Hersteller des **Isolierbandes,** Marke „Durobit"?

Nr. 2147. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze,** Marke „Velo"?

Nr. 2149. Wer stellt in Deutschland einen **Stoffriemen** her, **ähnlich dem „Dana"-Riemen?**

Nr. 2154. Wer ist Hersteller der **„Teutonia"-Packung?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2115. Wer fabriziert **Nitschelleder,** wie in Spinnereien benötigt?

Nr. 2135. Wer liefert **Salz zum Füllen von Wärmedauerkompressen?**

Nr. 2140. Wer ist Hersteller von **Tennis-Gummischuhen?**

Nr. 2146. Wer fabriziert **Gummi-Kontrollringe** für den Brieftaubensport?

Nr. 2155. Wer fabriziert **Gummischuhe** sowie **-Handschuhe** für Elektrotechniker bzw. Hochspannungsarbeiten?

Deutsche Automobil-Ausstellung.

An der vom 28. September bis 7. Oktober im Sport-Palast und in der Ausstellungshalle „Kaiserdamm" in Berlin stattfindenden Deutschen Automobil-Ausstellung werden sich in Gruppe d: Bestand-, Ersatz- und Zubehörteile auch folgende Firmen beteiligen: Berlin-Rixdorfer Gummiwarenfabrik; Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie, Hannover; Hannoversche Gummiwerke „Exzelsior" A.-G., Hannover-Limmer; Liga-Gummiwerke A.-G., Frankfurt a. M.-Hausen; Metallschlauchfabrik G. m. b. H., Berlin; Franz Clouth, Rheinische Gummiwarenfabrik A.-G., Köln-Nippes; Gummiwerke Fulda A.-G., Fulda; S. Herz, G. m. b. H., Gummiwarenfabrik Berlin; Deutsche Dunlop-Gummiwaren-Comp. A.-G., Hanau a. M.; Gummifabrik Südwest, G. m. b. H., Berlin-Tempelhof; Schmidts Gummiwarenfabrik A.-G., Stade.



Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. In der Generalversammlung der C. Müller Gummiwaren-Fabrik A.-G., die über die Erhöhung des Grundkapitals sowie über den Antrag auf Abschluß einer Interessengemeinschaft mit der Gummiwerke Elbe A.-G. zu beschließen hatte, kam es zwischen den früheren Inhabern der Bankfirma Carsch, Simon & Co., Bankier Dr. Bett (jetzt i. Fa. Bett, Simon & Co.) einerseits und dem Bankier Otto Carsch (jetzt i. Fa. Carsch & Co.) andererseits, die beide dem Aufsichtsrat der Müller Gummiwaren-Fabrik angehören, zu längeren Interessenkämpfen. Zu dem Antrage auf Kapitalserhöhung machte die Verwaltung den Vorschlag, das Kapital nicht unter 3 und nicht über 4 Mill. M durch Ausgabe von Stammaktien zu erhöhen. Die neuen Aktien sollen von 1. Januar 1923 ab an der Dividende teilnehmen und einem Konsortium zu einem Kurse von nicht unter 15 000 Prozent mit der Verpflichtung überlassen werden, den Besitzern der Stammaktien ein noch näher zu bestimmendes Bezugsrecht einzuräumen. Demgegenüber beantragte Dr. Bett, die Beschlußfassung über die Verwaltungsvorschläge auszusetzen, mit der Motivierung, daß in der Bilanzsitzung andere Anträge gutgeheißen worden seien, als jetzt auf der Tagesordnung stehen. Der Vertagungsantrag wurde abgelehnt, worauf Dr. Bett den von dem Verwaltungsantrage abweichenden Antrag stellte, das Kapital um 6 Mill. M zu erhöhen, diese Aktien einem Konsortium zu 9500 Prozent mit der Verpflichtung zu übergeben, 3 Mill. M hiervon den Besitzern der bisherigen Stammaktien zu 10 000 Prozent anzubieten. Weitere 2½ Mill. sollen der Gummiwerke Elbe A.-G. überlassen werden. Das Resultat der Kontroversen war schließlich, daß sowohl die Kapitalserhöhungsanträge der Verwaltung als auch diejenigen des Dr. Bett abgelehnt wurden. Ebenso wurde der Antrag auf Abschluß einer Interessengemeinschaft mit der Gummiwerke Elbe A.-G. von der Tagesordnung abgesetzt. Gegen sämtliche Beschlüsse und auch gegen die Aufsichtsratswahlen gab Dr. Bett Protest zu Protokoll. Das Geschäft im neuen Jahre wurde von dem Vorstand bis jetzt als zufriedenstellend bezeichnet. Die Herren Bankier Theodor Hinsberg (Barmer Bankverein), Bankier Josef Frisch (Stuttgart), Generaldirektor William Leibholz (Lichtenberger Wolle) und Geheimrat Wilhelm Hansen (Lobstädt) wurden in den Aufsichtsrat neu gewählt. (Siehe auch Piesteritz.)

Berlin. Treibriemenfabrik Paul Warmbier & Co., Ort der Niederlassung jetzt: Woltersdorf b. Erkner. Die hiesige Niederlassung ist in eine Zweigniederlassung umgewandelt worden.

Berlin. Chemische Produkte und Gummifabrik Akt.-Ges. Die Herren Laszlo Pongracz und Dr. Richard Heymann sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Zum Vorstand ist bestellt Herr Dr. Kurt Steinitz, Syndikus, Berlin.

Berlin. Samoa-Kautschuk-Kompagnie-A.-G. Die Generalversammlung genehmigte den Abschluß des Geschäftsjahres 1922, dessen Verlust einschl. des Jahres 1921 von 1 716 939 M auf das Konto Samoa übertragen wurde. Im Berichtsjahre sind der Gesellschaft vom Reiche mehrfach Darlehen, teils in bar, teils in unverzinslichen Reichsschatzanweisungen als Entschädigungsbeträge gewährt worden. Zwecks endgültiger Regelung der Entschädigungsangelegenheit wurde beschlossen, mit dem Reiche einen Vergleich abzuschließen, um die Weiterarbeit der Gesellschaft zu fördern.

Bratislava-Petrzalka (Preßburg). Gummi- und Balatawerke Matador A.-G. Laut Beschluß der am 29. Mai stattgefundenen Generalversammlung erfährt der Firmawortlaut der Gesellschaft eine Aenderung. Die Firma wird in der Folge lauten: „Cordial" Caoutchouc & Balata-Werke A.-G. Gleichzeitig wurde Herr Ludwig C. Henkel in den Verwaltungsrat gewählt und zum Generaldirektor ernannt. Den Mitarbeitern Herren Richard Hörisch, Ing. Oskar Kirchhof, Josef Kunert und Egon Wladyka wurde Kollektivprokura erteilt.

Braunschweig. Brunonia-Gummiwerke Richard Hagemann Akt.-Ges. Zu der außerordentlichen Generalversammlung waren 44 Aktionäre erschienen, die 9982 Stammaktien und 2000 Vorzugsaktien vertraten. Punkt 1 der Tagesordnung: Beschlußfassung über Ausschüttung eines Bonus für das Geschäftsjahr 1922/23 auf das seitherige Aktienkapital mußte abgesetzt werden, da das Handelsgesetzbuch es verbietet, aus dem Gewinn des laufenden Geschäftsjahres irgend welchen Bonus oder Dividende oder eine andere Form der Vorauszahlung zu gewähren. Der Vorstand bezeichnete es indessen als Ehrensache, daß die Aktionäre dadurch keinen Schaden erleiden; sie sollen am Ende des Jahres aus dem voraussichtlich sehr guten Resultat Ersatz bekommen.

Braunschweig. Herr August Hennig hat die „Konsento" Fabrik für Stopfbüchsenpackungen G. m. b. H. käuflich erworben und wird sie unter der Firma „Konsento" Fabrik für Stopfbüchsenpackungen Inh. August Hennig weiterführen. Zwanzigjährige fachmännische Erfahrungen in diesem Artikel ermöglichen es ihm, die Konsento-Packung (Marke: Auge im Dreieck) in altbewährter Qualität in den Handel zu bringen, sowie anderseits für größte Leistungsfähigkeit und prompteste Bedienung vollste Gewähr zu übernehmen.

Bregenz. Herr Alois Wagner wird das seit dem Jahre 1902 unter der Firma Gg. Schneider Nachf. geführte Gummiwaren-Spezialgeschäft von nun an unter seinem Namen, der handelsgerichtlich eingetragenen Firma Alois Wagner Gummiwaren-Großhandlung weiterführen.

Frankfurt a. M. Pick & Oestreicher. Herrn Kaufmann Wilhelm Pick zu Frankfurt a. M. ist Einzelprokura erteilt. Den Kaufleuten Herren Theodor Mäurer und Valentin Mohr, beide zu Frankfurt a. M., ist Gesamtprokura derart erteilt, daß jeder derselben in Gemeinschaft mit einem andern Gesamtprokuristen zeichnungsberechtigt ist.

Frankfurt a. M. Nidda Gummiwerke G. m. b. H. i. Liqu. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschaftsversammlung vom 30. Mai 1923 aufgelöst worden. Die bisherigen Geschäftsführer Herren Louis Peter und Walter Klotz in Frankfurt a. M. sind zu Liquidatoren bestellt.

Heidelberg-Wieblingen. Gummiwerke Neckar A.-G. Die Verwaltung beantragt eine Kapitalerhöhung um 70 Mill. M Stamm- und 2 Mill. M Vorzugsaktien. Die letzte Kapitalerhöhung wurde im Januar beschlossen. Das Aktienkapital beträgt zurzeit 48 Mill. M.

Kassel. Rheinisch-Hessische Treibriemenfabrik Akt.-Ges. Die Generalversammlung vom 28. März 1923 hat die Erhöhung des Grundkapitals um 17 Mill. M beschlossen. Die Erhöhung ist erfolgt. Das Betriebskapital beträgt jetzt 23 Mill. M.

Köln-Nippes. Franz Clouth Rheinische Gummiwarenfabrik A.-G. Herrn Fritz Schniewind, Köln, ist derart Prokura erteilt, daß er gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen vertretungsberechtigt ist.

Köln a. Rh. Die seit nahezu 40 Jahren bestehende Firma Gummiwarenhaus F. Grün änderte die Firmen-Anschrift in die Kurzadresse: „Gummi-Grün, Köln". Dies wurde zur Notwendigkeit, weil Handel und Industrie sich fast ausschließlich dieses geradezu volkstümlich gewordenen Namens bedienten. Zugleich mit der neuen Firmenänderung wurde eine weitere Abteilung: „Wasserdichte Bekleidung", eröffnet, die sich den früheren baulichen Veränderungen ebenso vorbildlich anschließt.

Leipzig. Leipziger Gummi-Waaren-Fabrik A.-G. vorm. Julius Marx, Heine & Co. Die Generalversammlung, der Aktionäre genehmigte die verschiedenen Punkte der Tagesordnung. Die Dividende für das vergangene Jahr gelangt mit 50 Prozent für die Stamm- und 15 Prozent für die Vorzugsaktien zur Verteilung.

Merseburg. Gummiwarenfabrik A.-G. M. & W. Polack. Dem Korrespondenten Herrn Fritz Hagemann ist Prokura erteilt worden. Er ist berechtigt, die Firma in Gemeinschaft mit einem Mitgliede des Vorstandes rechtsverbindlich zu vertreten.

Para — Manaos — Maranhao — Rio de Janeiro. Berringer, Ohliger & Cie. Zur rechtsgültigen Zeichnung der Firma sind zurzeit berechtigt als Geschäftsinhaber die Herren Franz Christian Adolf Berringer, Hugo Ohliger, Carl Ferdinand Johannes Fechter; als Prokuristen für das Haupthaus und sämtliche Filialen die Herren Friedrich Wilhelm Ferdinand Ernst Paschen, Carl Dreyer, Wilhelm Richard Schrader; als Prokurist für das Haupthaus in Para Herr Hans Max Kostenbader; als Prokurist für die Filiale in Manaos Herr Georg August Friedrich Varrelmann. Es genügt die Unterschrift eines der obigen Herren.

Leipzig-Plagwitz. Phil. Penin Gummi-Waaren-Fabrik Act.-Ges. In der ordentlichen Generalversammlung wurde die Dividende für das Geschäftsjahr 1922 auf 300 Prozent festgesetzt. Außerdem wurde die Erhöhung des Grundkapitals der Gesellschaft um 18 Mill. M neue Stammaktien beschlossen, die für das Geschäftsjahr 1923 voll dividendenberechtigt sein sollen. Von den jungen Aktien soll den alten Stamm- und Vorzugsaktionären ein Teilbetrag von 11 Mill. M derart zum Bezuge angeboten werden, daß auf je 2000 M alte Aktien 1000 M neue Stammaktien zum Kurse von 3500 Prozent zuzüglich Börsenumsatzsteuer bezogen werden können. Ueber den Geschäftsgang berichtet die Verwaltung, daß die Gesellschaft hiermit in den abgelaufenen Monaten des neuen Jahres zufrieden sein dürfte. Trotz der allgemeinen Absatzstockung in der Industrie im Frühjahr 1923 ist das Werk in der Lage gewesen, ohne Streckung der Arbeitszeit und ohne Entlassungen seine Belegschaft fortlaufend weiter zu beschäftigen. Gegenwärtig habe sich die Kauflust wieder gehoben, so daß ausreichende Aufträge hereingenommen werden konnten und das Werk zurzeit voll beschäftigt sei. Weitere Voraussagen für die Zukunft zu machen, lehnt die Gesellschaft in Anbetracht der Unübersichtlichkeit der gesamten Wirtschaftsverhältnisse ab.

Piesteritz. Gummiwerke „Elbe" Akt.-Ges. Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 100 Prozent auf die alten und 50 Prozent auf die jungen Aktien fest und beschloß u. a. die Punkte betr. Abschluß einer Interessengemeinschaft, Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals, Aufsichtsratswahl zu vertagen. Die Verwaltung erklärte dazu, daß die diesbezüglichen Verhandlungen noch nicht so weit gediehen sind, um über diese Angelegenheit Beschluß fassen zu können. Bezüglich des Punktes Abschluß eines Interessengemeinschaftsvertrages handelt es sich um Verhandlungen mit der Müller Gummiwarenfabrik Akt.-Ges., womit sich bereits eine Generalversammlung dieser Aktiengesellschaft beschäftigte, in der ebenfalls ein Beschluß nicht gefaßt werden konnte.

Spandau. Runge Werke A.-G. Beschlossen wurde die Erhöhung des Aktienkapitals um 27 Mill. M Stammaktien und 1 Mill. M 8prozentige Vorzugsaktien mit 15fachem Stimmrecht auf 50 Mill. M. Beide Kategorien sind vom 1. Januar 1923 ab dividendenberechtigt. Bezugsrecht 2 : 1 zu 3200 Prozent. Das Stimmrecht der bestehenden 1 Mill. M Vorzugsaktien wurde auf das 15fache erhöht.

Ulm a. Donau. Herr Curt Fischer, vor dem Kriege langjähriger Filialleiter der Tiroler Niederlassung der Gummi- und Kabelwerke Josef Reithoffer's Söhne, Wien, in Innsbruck, hat seine seit drei Jahren am hiesigen Platze betriebene Generalvertretung der Treibriemenfabrik G. Rothmund & Co., Hamburg, sowie Vertretung in Bereifungen und technischen Artikeln in die nunmehr handelsgerichtlich eingetragene Firma Curt Fischer & Finck umgeändert. In der Art der Geschäftsführung erfolgt dadurch keine Veränderung.

Wien I. Adolf Bräuer, Fabrikation und Spezialgeschäft für Artikel zur Krankenpflege usw. Die Tochter des Chefs, Frau Margarethe Lamprecht, ist als Teilhaberin in die Firma aufgenommen worden und dem Schwiegersohn, Herrn Dr. med. Hans Lamprecht, Einzelprokura erteilt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Amabest Adhäsions Metall-Asbest-Fabrik Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Asbest-Metall- und sonstigen Geweben für industrielle Zwecke, Beteiligung an Unternehmungen gleicher oder ähnlicher Art, insbesondere durch Erwerb von Aktien, Geschäftsanteilen und in allen anderen Rechtsformen. Grundkapital 4 000 000 M.

Berlin. Aktiengesellschaft für chemisch-technische Verwertungen. Verwertung chemisch-technischer Erzeugnisse. Grundkapital 200 000 M.

Berlin. Imbha, Gesellschaft für Industrieerzeugnisse m. b. H. Ein- und Verkauf von technischen und industriellen Bedarfsartikeln, Uebernahme von Generalvertretungen und Alleinverkäufen leistungsfähiger Firmen des In- und Auslandes usw. Stammkapital: 2 000 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Robert Neumann, Berlin. Stellvertretender Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Fritz Neumann, Berlin.

Bremen. Boye & Czigler, Germaniastr. 45. Vertretungen in technischen und chirurgischen Gummiwaren, sowie Stopfbüchsenpackungen, Leder, Balata, Textilriemen und Hanfschläuchen für die technische Händlerschaft. Inhaber sind die Herren Hans Boye & Otto Czigler.

Dresden. Paul Kreibich. Herr Kaufmann Paul Kreibich in Aussig ist Inhaber. Herstellung von Bandagen, orthopädischen Apparaten und künstlichen Gliedmaßen, sowie Handel mit chirurgischen Gummi- und Sanitätswaren. Geschäftsraum: Rähnitzgasse 3.

Hannover. Hannoversche Werkbedarfs-Gesellschaft m. b. H., Drostestr. 12. Vertrieb technischer Bedarfsartikel für industrielle Werke jeder Art. Das Stammkapital beträgt 1 500 000 M. Alleiniger Geschäftsführer ist der Ingenieur Herr Gustav Hartmann in Hannover.

Heidelberg-Wieblingen. Gummiwerke Neckar Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von sämtlichen Artikeln der Gummi-Industrie und verwandter Erzeugnisse durch Erwerbung und Fortführung des von Herrn Max Werblowski in Friedrichsfeld betriebenen Fabrikations- und Handelsgeschäfts. Grundkapital 48 000 000 M. Herr Generaldirektor Eduard Heppekausen ist ermächtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten; die Herren Carl Franke und Willy Barcke dagegen jeder in Gemeinschaft mit einem anderen Vorstandsmitglied oder in Gemeinschaft mit einem Prokuristen. Der Vorstand besteht aus den Herren Eduard Heppekausen, Generaldirektor in Friedrichsfeld, Carl Franke, Direktor daselbst, Willy Barcke, Direktor daselbst. Sitz seither Friedrichsfeld.

München. Rudolf Beelitz, G. m. b. H. Uebernahme von Vertretungen aller Art und Handel mit technischen Artikeln. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftsführer ist Herr Rudolf Beelitz, Kaufmann in München. Geschäftslokal: Steinsdorffstr. 19, II.

Nürnberg. „Fomag" Verbandwattefabrik Aktiengesellschaft. Martin-Richter-Straße 35a. Herstellung und Vertrieb von Verbandwatte, Gewebe und Krankenpflegeartikeln aller Art. Das Grundkapital beträgt 5 000 000 M.

Worms. Decker & Co., G. m. b. H. Betrieb einer Ledertreibriemenfabrik zum Zwecke der Herstellung aller Arten von Leder- und Treibriemen, der Vornahme von Riemenreparaturen, des Handels mit Treibriemen aller Art usw. Ferner die Pachtung des Geschäfts und Gewerbebetriebs der offenen Handelsgesellschaft Decker & Co.

Zwickau, Sachsen. Deutsche Orthopädische Werke G. m. b. H. Werk Zwickau. Die Firma ist eine Zweigniederlassung der in Berlin bestehenden Hauptniederlassung unter der Firma Deutsche Orthopädische Werke G. m. b. H.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Daimler Motorengesellschaft A.-G., Berlin und Stuttgart. Fabrikationsgewinn 1045,69 Mill. M, Handlungsunkosten 645,27 Mill. M, Reingewinn 401,08 Mill. M, Gewinnverteilung: 40 M auf je 1000 M Vorzugsaktien und 2000 M auf je 1000 M Stammaktien. Im Bericht heißt es: „Die Aussichten, mit denen wir in das Berichtsjahr eingetreten waren, wurden im Monat März beeinträchtigt durch den süddeutschen Metallarbeiterstreik, der die Werke Untertürkheim und Singelfingen auf drei Monate lahmgelegt hat, und zwar gerade in der Zeit, zu welcher sonst in unserer Industrie lebhafteste Nachfrage herrscht. Der durch diesen Streik hervorgerufene Arbeitsausfall konnte nicht mehr eingeholt werden."

Darmstadt. Hessische Automobil-Gesellschaft A.-G. In der Hauptversammlung wurde die Ausschüttung einer Dividende von 40 Prozent für das erste Geschäftsjahr beschlossen. Auf Anfragen berichtete der Vorstand, daß auf Grund der Bilanz vom 31. Dezember 1921 die Hessische Automobil-Gesellschaft m. b. H. in Darmstadt am 18. Februar 1922 übernommen bzw. in die Aktiengesellschaft übergeleitet wurde.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Will & Co., Handelsgesellschaft m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen und anderen Maschinen sowie deren Bestandteilen und Materialien. Stammkapital: 1 000 000 M.

Berlin. Mercedes Automobil Gesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art, sowie Betrieb von Automobilreparaturwerkstätten. Stammkapital: 10 000 000 M.

Berlin. „Eco" technische Handelsgesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen und Maschinen aller Art, mit Automobilteilen und Maschinenteilen. Stammkapital: 1 100 000 M.

Berlin. Ekam Kraftfahrzeuggesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von gebrauchten und ungebrauchten Kraftfahrzeugen und Teilen von solchen, sowie der Betrieb einer Reparaturwerkstatt für Kraftfahrzeuge. Stammkapital: 2 000 000 M.

Bremen. Behag Kraftradwerk Gesellschaft m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Krafträdern aller Art. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M.

Bückeburg. Continentale Fahrrad- und Maschinenfabriken Weber & Co., Kommanditgesellschaft.

Detmold. Offene Handelsgesellschaft Lippische Kraftfahrzeug-Gesellschaft Rogge, Schroeter & v. Hornhardt.

Dortmund. Mercedes-Automobil Gesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art, sowie der Betrieb von Automobilreparaturwerkstätten. Das Stammkapital beträgt 4 000 000 M.

Essen-Ruhr. Scharpenberg Kraftfahrzeug Ges. m. b. H., Essen. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen nebst Zubehör, Betrieb einer Reparaturwerkstatt, Beteiligung an Unternehmen ähnlicher Art. Das Stammkapital beträgt 600 000 M.

Frankfurt a. M. Automobil Gesellschaft m. b. H. Bearbeitung und Instandsetzung von Automobilen, An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Art, Benzin und sonstigen Heizstoffen und Oelen. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 M.

Hannover. Mercedes Automobil Gesellschaft m. b. H., Königstr. 50A. Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art, sowie der Betrieb von Automobilreparaturwerkstätten. Das Stammkapital beträgt 4 000 000 M.

Köln-Nippes. Wolfarth, Koch & Co., Ges. m. b. H., Werkstattstr. 7. An- und Verkauf und Reparatur von Personen- und Lastkraftwagen und Zubehörteile und Motorräder für fremde Rechnung. Ferner An- und Verkauf von Oelen, Benzin und Zubehör, sowie Vermietung von Personen- und Lastkraftwagen und Uebernahme von Transporten. Stammkapital: 3 000 000 M.

Königsberg i. Pr. Mercedes Automobil Gesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art, sowie der Betrieb von Automobil- und Reparaturwerkstätten. Stammkapital: 7 000 000 M.

Landau. Karl Nutz, Handlung mit Fahrrädern, Motorfahrzeugen und Reparaturwerkstätte.

Leipzig. Mercedes Automobil Gesellschaft m. b. H., Rathausring 10. Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art, sowie der Betrieb von Automobilreparaturwerkstätten. Das Stammkapital beträgt 7 000 000 M.

Lübeck. Ernst Kock, Motorrad-Spezialhaus und Motorfahrzeug-Reparaturwerkstatt, Dankwartsgrube 63.

München. Daimler Automobil Gesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art, sowie der Betrieb von Automobil-Reparaturwerkstätten. Stammkapital: 4 000 000 M. Geschäftslokal: Preysingpl. 2.

Oldenburg. Norddeutsche Fahrzeug-Industrie Joh. Lehmkuhl, Aktiengesellschaft. Erwerb und Fortführung des bislang unter der Firma Norddeutsche Fahrzeug-Industrie Joh. Lehmkuhl in Oldenburg betriebenen Geschäfts, insbesondere Handel und Fabrikation von Fahrrädern und deren Teilen, Motorfahrzeugen. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt 25 000 000 M.

Spandau. Röhricht & Schwarz, G. m. b. H. mit dem Sitze in Staaken. Bau und Vertrieb von Handvulkanisierapparaten, sowie Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen solcher. Das Stammkapital beträgt 500 000 Mark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Gesellschaft für elektrische Unternehmungen. Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 100 Prozent fest und wählte Herrn Geh. Regierungsrat Dr. Wilhelm Lenzmann in Berlin neu in den Aufsichtsrat.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aue i. Sa. Ernst Lange, Inhaber Herr Elektroingenieur Ernst Paul Lange in Aue. Installation und Reparatur von elektrischen Anlagen, Apparaten und Maschinen sowie Handel mit sämtlichen elektrischen Bedarfsartikeln.

Berlin. „Likra" Gesellschaft für Licht- und Kraftanlagen m. b. H. Installation für elektrische Licht- und Kraftanlagen. Stammkapital: 500 000 M.

Berlin. Helios-Licht-Gesellschaft m. b. H. Großhandlung mit elektrischen Glühlampen und elektrischen Licht- und Kraftanlagen. Stammkapital: 500 000 M.

Chemnitz. Elektro-Union G. m. b. H., Mühlenstr. 98. Großhandel mit elektrotechnischem Material, Vertretung einschlägiger Fabriken. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Dresden. Max Kiesel. Großhandel mit elektrotechnischen Artikeln. Geschäftsraum: Dresden-Blasewitz, Emser Allee 38.

Essen-Ruhr. Elektro-Bedarf G. m. b. H. An- und Verkauf sämtlicher elektrotechnischer Bedarfsartikel. Stammkapital: 500 000 M.

Hirschberg (Saale). Alwin Oberländer, Elektrizitätswerk und Kunstmühle.

Hutschdorf b. Thurnau. Schütz, Winter & Co., G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von elektrischen Bedarfsartikeln. Stammkapital: 3 700 000 M.

Köln-Ehrenfeld. Elektrofach-Gesellschaft m. b. H., Gutenbergstr. 89. Herstellung von elektrischen Stark- und Schwachstromanlagen, An- und Verkauf von Motoren und Apparaten sowie Herstellung elektrotechnischer Bedarfsartikel. Stammkapital: 6 Mill. M.

Königsberg i. Pr. Eluma Elektro- und Maschinenbedarf G. m. b. H., Münchenhofstr. 8/9. Verkauf von elektrotechnischen und technischen Erzeugnissen aller Art. Stammkapital: 10 Mill. M.

Köslin. Bruno Sommer, Elektrotechn. Bureau, mit Zweigniederlassung in Insterburg, die durch den Installateur Herrn Bruno Sommer in Köslin vertreten wird.

Leipzig. Egon Münder & Co., Emilienstr. 19. Angegebener Geschäftszweig: Großhandel mit elektrotechnischen Spezialapparaten.

Nürnberg. Klöckner Verkaufslager Nürnberg, Körnerstr. 117. Handel mit elektrischen Artikeln, insbesondere mit Starkstromapparaten, insonderheit mit Erzeugnissen der Firma „F. Klöckner Ingenieur in Köln-Bayenthal" und der Kommanditgesellschaft H. Moeller" in Bonn. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Quedlinburg. Quedlinburger Elektro-Centrale, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln, insbesondere der Fortbetrieb des zu Quedlinburg unter der Firma Quedlinburger Elektro-Centrale bestehenden, dem Elektrotechniker Max Dedekind in Quedlinburg gehörigen Geschäfts. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M.

Jubiläen.

Kassel. Am 1. Juli kann Herr Carl Meyer bei der Firma Phil. Penin Akt.-Ges., Leipzig-Plagwitz, auf eine 30jährige Reisetätigkeit zurückblicken. Im ganzen übt Herr Meyer den Reiseberuf bereits über 40 Jahre im In- und Auslande aus und befindet sich noch jetzt die größere Hälfte des Jahres unterwegs.

Bratislava (Preßburg). Am 31. Mai feierte Herr Ing. Emil Bondy, Direktor der Kabelfabrik A.-G. Bratislava, das 25jährige Jubiläum seiner Tätigkeit bei genanntem Unternehmen. Herr Direktor Emil Bondy, ein hervorragender Kabel- und Gummifachmann, hat sich um die Entwicklung des Unternehmens große Verdienste erworben und erfreut sich durch sein konziliantes Wesen allseits der größten Beliebtheit. Seitens der Direktion, Beamten- und Arbeiterschaft sowie der zahlreichen Bekannten von nah und fern wurden dem Jubilar aus diesem Anlaß die herzlichsten Ovationen zuteil.

Todesfälle.

Harburg a. d. Elbe. Herr Heinrich Böksen, Mitinhaber der Firma Ernst Wehncke (Inh. Heinr. und Max Böksen) ist nach ganz kurzer Krankheit seinem Bruder Max nach 5 Monaten im Tode gefolgt. Frau Alma Böksen wird das Geschäft bzw. die Firma unter Leitung der langjährigen Mitarbeiter und Prokuristen Herren Gustav Lühmann und Traugott Stolze fortführen.

Vom New Yorker Altkautschukmarkt.

New York. Der Markt für Altkautschuk Anfang Mai 1923 lag völlig darnieder, die Preise gingen größtenteils zurück, besonders für Altschuhwerk, Schläuche und Luftreifen. Auch technischer Altkautschuk lag lustlos. Es werteten in cents für 1 lb.: Altschuhwerk $2\frac{1}{4}$ bis $3\frac{5}{8}$, Hartkautschukabfälle 2 bis 10, Innenschläuche $3\frac{1}{2}$ bis $5\frac{1}{2}$, technischer Abfall schwarz gemischt $1\frac{1}{2}$, rot gemischt 2 bis 3, hell gemischt 2 bis 3, Schläuche 1 bis $1\frac{3}{4}$, Reifen, Auto $1\frac{5}{8}$ bis 2, Fahrräder 1, helle Auto 1. Sorte $1\frac{1}{2}$ bis 2, gemischt 1, Vollreifen $1\frac{3}{4}$ bis 2. Die Marktlage in Regeneraten war befriedigend, die meisten Fabriken arbeiten voll, die Preise zogen an, es wurden Verkäufe auf bessere Sorten Regenerat für Schläuche, Dichtungen, Schuhwerk und Vollreifen abgeschlossen. Es werteten in cents für 1 lb.: Regenerate für Dichtungen 18 bis 25, für Schläuche 13 bis $16\frac{1}{2}$, für Autoreifen, schwarz $9\frac{3}{4}$ bis 10, grau $11\frac{1}{2}$ bis $11\frac{3}{4}$, hell $13\frac{1}{2}$ bis 14, dunkel gewaschen 11 bis $11\frac{1}{4}$, für Schuhwerk, ungewaschen $11\frac{1}{4}$ bis $11\frac{3}{4}$, gewaschen $13\frac{3}{4}$ bis 14, für technische Zwecke 10 bis 11, für Truckreifen 9 bis $9\frac{1}{2}$. Nach „The India Rubber World".

Merkblatt zum Steuerabzug vom Arbeitslohn.

Vom 1. Juni 1923 ab sind auf Grund der Verordnung zur Aenderung des Einkommensteuergesetzes vom 12. Mai 1923 (Reichsgesetzblatt I., S. 293) bei der Vornahme des Steuerabzuges folgende Vorschriften zu beachten:

I. Die im § 46 Abs. 2 des Gesetzes über die Einkommensteuer vom Arbeitslohn festgesetzten Ermäßigungen ändern sich mit Wirkung vom 1. Juni 1923 ab wie folgt: Der Betrag von 10 Prozent des Arbeitslohnes ermäßigt sich

1. für den Steuerpflichtigen und für seine zu seiner Haushaltung zählende Ehefrau

a) im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes für volle Monate um je 1200 M monatlich,
b) im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes für volle Wochen um je 288 M wöchentlich,
c) im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes für volle Arbeitstage um je 48 M täglich,
d) im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes für kürzere Zeiträume um je 12 M für je zwei angefangene oder volle Arbeitsstunden.

2. Für jedes zur Haushaltung des Steuerpflichtigen zählende minderjährige Kind im Sinne des § 17 Abs. 2

a) im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes für volle Monate um 8000 M monatlich,
b) im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes für volle Wochen um 1920 M wöchentlich,
c) im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes für volle Arbeitstage um 320 M täglich,
d) im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes für kürzere Zeiträume um 80 M für je zwei angefangene oder volle Arbeitsstunden.
   Kinder im Alter von mehr als 17 Jahren, die Arbeitseinkommen beziehen, werden nicht gerechnet.

3. Zur Abgeltung der nach § 13 Absatz 1 Nr. 1 bis 7 zulässigen Abzüge:

a) im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes für volle Monate um 10 000 M monatlich,
b) im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes für volle Wochen um 2400 M wöchentlich,
c) im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes für volle Arbeitstage um 400 M täglich,
d) im Falle der Zahlung des Arbeitslohnes für kürzere Zeiträume um 100 M für je zwei angefangene oder volle Arbeitsstunden.



II. § 46 Ziffer 3 Absatz 2 erhält mit Wirkung vom 1. Juni 1923 folgende Fassung: Auf Antrag ist eine Erhöhung dieser Beträge zuzulassen, wenn der Steuerpflichtige nachweist, daß die ihm zustehenden Abzüge im Sinne des § 13 Absatz 1 Nr. 1 bis 7 den Betrag von monatlich 100 000 M um mindestens 10 000 M monatlich übersteigen. Ueber den Antrag entscheidet das Finanzamt.

III. Stehen Abzüge in wirtschaftlichem Zusammenhange mit anderem Einkommen als Arbeitslohn, so sind sie zunächst von dem anderen Einkommen abzusetzen; nur insoweit diese Abzüge das andere Einkommen übersteigen, sind sie in die Abgeltung einbegriffen. (str)

Zoll- und Verkehrswesen.

Zollbefreiung für Waren aus dem besetzten Gebiet. Deutsche Waren, die aus einem Landesteil über das Ausland in einen anderen Landesteil, beispielsweise von Köln über Rotterdam nach Hamburg, versandt werden (sogenannter Zwischenauslandsverkehr) genießen bei der Wiedereinfuhr in das Zollgebiet Zollfreiheit, sofern nachgewiesen wird, daß es sich um dieselbe Ware handelt. Dieser Nachweis, der regelmäßig mit Deklarationsschein geführt wird, kann bei den gegenwärtigen Verhältnissen im besetzten Gebiet nicht mehr erbracht werden. Um den Versendern der Ware gleichwohl den Zollerlaß zu sichern, hat nach einer Mitteilung des Reichsverbandes der Deutschen Industrie das Reichsfinanzministerium eine Verfügung erlassen, durch die die deutschen Zollbehörden ermächtigt werden, aus dem Ausland eingehende Waren, die aus dem besetzten Gebiet stammen und lediglich deshalb nicht nach § 111 des Vereinszollgesetzes abgefertigt sind, weil zurzeit die Tätigkeit der deutschen Zollbehörden im besetzten Gebiet durch die Besatzungsmächte zum Teil ausgeschaltet ist, zollfrei abzulassen, wenn in irgend einer Weise nachgewiesen wird, daß es sich tatsächlich um Waren handelt, die aus dem freien Verkehr des Zollinlandes stammen. In diesem Falle bedarf es auch keiner Einfuhrbewilligung. Bei der Prüfung der vorgelegten Beweisstücke ist, unbeschadet der Wahrung der Belange des Reiches, auf die gegenwärtigen besonderen Schwierigkeiten gebührend Rücksicht zu nehmen. In geeigneten Fällen kann die Ware vor Erbringung der erforderlichen Nachweise auch ohne Sicherstellung des Zolles abgelassen werden.

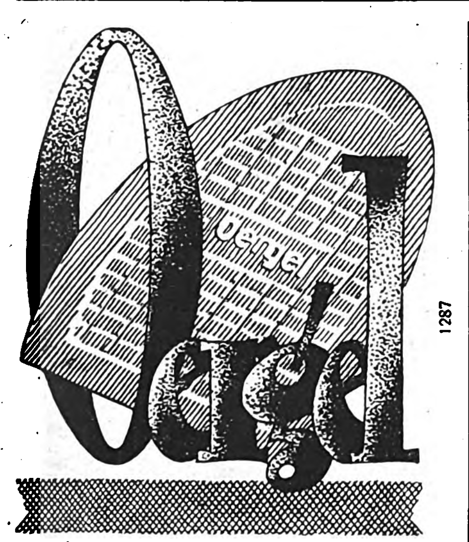
Einfuhrfreiliste für Maschinen und Treibriemen in Norwegen. Folgende Maschinen usw. können in Norwegen bis auf weiteres zollfrei eingeführt werden: Kabelflechtmaschinen; Treibriemen, ganz gewebte aus Baumwolle, desgleichen aus Kamelhaaren; desgleichen aus Kokos.

Zollabfertigung von Mustern deutscher Handlungsreisender in Danzig und Polen. Nach einer der Handelskammer zu Berlin von der Zollverwaltung in Danzig zugegangenen Mitteilung können künftig Muster deutscher Handlungsreisender bei der Einfuhr in Danzig oder Polen nicht mehr im Zollvormerkverfahren gegen Hinterlegung des Zolles, dessen Rückzahlung bei späterer Ausfuhr erfolgte, abgefertigt werden. Die deutschen Handlungsreisenden haben also nach diesen Ländern mit der endgültigen Zahlung des Zolles für ihre Muster zu rechnen. (flpsl)

Rechtsfragen.

Die Rechtsprechung zur Geldentwertung und Vertragserfüllung.

AGV. Neuerdings neigen die ordentlichen Gerichte zu der Auffassung, daß bei Vertragsstreitigkeiten die eingetretene Geldentwertung zu berücksichtigen ist. (Vgl. Urteil des Reichsgerichts vom 6. Januar 1923 — 246/22). Es soll daher auch der Schaden, der durch den sogenannten Markschwund entstanden ist, als Verzugsschaden geltend gemacht werden können. § 288 des BGB. in Verbindung mit 287 der Zivilprozeßordnung bieten hierfür eine geeignete Stütze. Aus der Rechtsprechung hierüber sind etliche Entscheidungen besonders bemerkenswert. So sagt das Oberlandesgericht Karlsruhe am 18. Oktober 1922 u. a.: Es ist dem Gericht nicht zweifelhaft, daß der Klägerin im Zusammenhang mit der außerordentlich starken Geldentwertung ein Schaden erwuchs. Daß der Klägerin ein Schaden entstand, ist deshalb sicher, weil kein größeres kaufmännisches Unternehmen bei der seit langem zutage getretenen Verschlechterung des Markkurses deutschen Geldbestand längere Zeit unverwendet ließ. Das Gericht ist daher ohne weiteres auf Grund allgemeiner Erfahrung davon überzeugt, daß die Klägerin, wenn sie die vom Beklagten geschuldete Summe rechtzeitig empfangen hätte, irgendwelche Sachwerte angeschafft hätte, wie sie es behauptet. — Im ähnlichen Sinne sprach sich das Oberlandesgericht Köln a. Rh. aus. In einem späteren Urteil des Landgerichts I Berlin vom 30. Oktober 1922 heißt es: Der weitere Schaden, den der Kläger mit 1000 M beziffert, rührt aus der Markentwertung 1920 her. Es wird ausgeführt, daß nicht das volle Maß der Geldentwertung gefordert wird, sondern ein wesentlich geringerer Betrag, der sich rechnerisch schon dann ergibt, wenn nur ein kleiner Teil der Schuldsumme entwertungsfest angelegt worden wäre. Nach den Erfahrungen des Lebens ist anzunehmen, daß in Deutschland die meisten teilweise ihr Geld in Sachwerte stecken. Es entspricht dem regelmäßigen und wahrscheinlichen Lauf der Dinge, daß der Kläger ebenso verfahren wäre. Der Schaden ist somit im Sinne des § 287 ZPO. hinlänglich nachgewiesen. (Jur. Wochenschr. 1923, S. 102). — Das Oberlandesgericht Hamburg führt in seinem Urteil vom 20. Dezember 1922 aus, daß der regelmäßige Geschäftsbetrieb des Kaufmanns und Gewerbetreibenden auch Ausgaben in Papiermark mit sich bringe. Der Gläubiger könne vielleicht gerade die rechtzeitig erhaltene Marksumme zu Lohnzahlungen verwendet haben. Hat er sie in Materialien angelegt, so sei zu berücksichtigen, daß nicht alle Materialien Sachwerte darstellen, die nur den leisesten Schwankungen des Goldwertes ausgesetzt sind, auch diese unterlägen unter Umständen innerem Verderb und eigener Entwertung, auch bestehe die Möglichkeit, daß sie in der Zwischenzeit ganz oder teilweise in Papiermark umgesetzt worden seien. Der Geldentwertungsschaden könne daher nur zugebilligt werden, wenn unter Anwendung von § 287 der Zivilprozeßordnung angenommen werden könnte, daß der Gläubiger nach dem wahrscheinlichen Lauf der Dinge gerade diese Summe, mit der der Schuldner in Leistungsverzug gekommen ist, alsbald in solche Werte, die an der Markentwertung nicht teilgenommen haben und einer innerer Entwertung nicht unterlagen, angelegt und bis zum gegenwärtigen Zeitpunkt behalten oder wieder in andere Sachwerte umgetauscht hätte. —







Endlich hat das Kammergericht zur gleichen Frage Stellung genommen und in einem Urteil vom 11. Februar 1923 festgestellt, daß die Beklagte auch den weitesten Schaden zu tragen hat, der daraus erwächst, daß die Klägerin den Klagebetrag nicht am Tage der Urteilsfällung erhielt. „Der Klägerin muß bei Anhalten der Markentwertung durch das Urteil Schadenersatz in einer Höhe gewährt werden, welche bewirkt, daß sie im Zeitpunkt der Vollstreckung genau so gestellt ist, als wenn die Zahlung bei Erlaß des Urteils erfolgt wäre". (Jur. Wochenschr. 1923, S. 127). Nach diesen Ausführungen verschiedener Gerichte ist die Beweisführung bei Ansprüchen voller Entwertungsschäden nicht mehr schwierig. (flp)

* * *

Bei Diebstahl von Frachtgut trifft die Eisenbahn, nicht den Absender, die Beweislast.

sk. Im März 1920 war auf der Fahrt von O. nach A. ein in Packpapier verpacktes Paket mit fünf Halbstücken Reinleinen von 214,2 m Länge gestohlen worden. Landgericht und Oberlandesgericht verurteilten den Eisenbahnfiskus zum Schadenersatz, das Reichsgericht wies die Revision des Fiskus zurück. Aus den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Das Berufungsgericht stellt ausdrücklich einen während des Transportes erfolgten Diebstahl fest und zieht hieraus die Folgerung, daß den Eisenbahnfiskus ein Verschulden trifft und daß er daher gemäß § 459 HGB. Abs. 3 den Schaden zu ersetzen habe. Diese Folgerung ist schlüssig, solange nicht der Beklagte besondere dagegen sprechende Umstände darlegt, was nicht geschehen ist. Die Revisionsrüge, daß das Berufungsgericht habe klarstellen müssen, ob Leute der Eisenbahn den Diebstahl in Ausübung ihres Dienstes oder außerhalb desselben ausgeführt haben, ist nicht zutreffend. Nach § 458 HGB. haftet die Eisenbahn „für ihre Leute", d. h. die von ihr im Transportgewerbe angestellten Personen, auch wenn sie nicht in Ausübung ihres Dienstes waren, sofern nur ihre Handlungen oder Unterlassungen in irgend einer erkennbaren Beziehung zu ihrer Anstellung im Gewerbebetriebe der Eisenbahn stehen (RGZ. Bd. 7 S. 127/128). Soweit aber das letztere im vorliegenden Falle nicht in Frage kommen sollte, blieb immer Raum für die auf tatsächlichem Gebiet liegende Feststellung, daß alsdann im Dienst befindliche Angestellte der Eisenbahn den Diebstahl dadurch verschuldet haben, daß sie ihre Pflicht zur ordnungsmäßigen Verwahrung und Beaufsichtigung der ihnen anvertrauten Güter verletzten. Die Annahme der Revision, daß eine Feststellung der letzteren Art die Klärung der Frage voraussetze, in welcher Weise der Diebstahl begangen sei, und daß es Sache der beweispflichtigen Klägerin gewesen wäre, nach dieser Richtung hin bestimmte Behauptungen aufzustellen, bedeutet eine Ueberspannung der an sich der Klägerin hinsichtlich des von ihr behaupteten ursächlichen Verschuldens der Beklagten obliegenden Beweislast. Denn wenn feststeht, daß das Frachtgut auf dem Eisenbahntransport durch Diebstahl abhanden gekommen ist, entspricht es zunächst dem normalen Verlauf der Dinge, daß dieser Verlust auf ein Verschulden der Leute des Beklagten zurückzuführen ist. Seine Sache wäre es gewesen, etwaige dagegen sprechende Umstände zu behaupten und zu beweisen. Dagegen kann der Klägerin, welche nicht in der Lage war, den Transport zu überwachen oder nachzuprüfen, nicht zugemutet werden, nähere Einzelheiten hinsichtlich der Ausführung des Diebstahls anzugeben und nachzuweisen. (Entscheidung des Reichsgerichts vom 11. November 1922. Aktenzeichen: I, 671/21). (flpstrle)

Vermischtes.

Zusammenschluß in der schwedischen Elektrizitäts-Industrie. Kürzlich hat innerhalb der schwedischen Elektrizitäts-Industrie eine bemerkenswerte Geschäftstransaktion stattgefunden. Die drei größten Elektrizitätsgesellschaften Almänna Svenska Elektriska Aktiebolag, Luth & Rosens Nya Elektriska Aktiebolag und Elektriska Aktiebolaget Eck haben gemeinsam den Erwerb von 17000 Aktien der Svenska Elektromekaniska Industrieaktiebolaget in Hälsingborg beschlossen und erhalten damit die Majorität in der genannten Gesellschaft. Man betrachtet diesen Beschluß als einen Versuch zur Herbeiführung gesunderer Konkurrenzverhältnisse innerhalb der schwedischen Elektrizitätsbranche.

15. internationale Automobil-Ausstellung Prag 1923. Die 15. Prager internationale Automobil-Ausstellung kann, was die Organisation und Beteiligung anbetrifft, wie dem Ausstellungs- und Messe-Amt der Deutschen Industrie berichtet wird, als gut bezeichnet werden. In geschäftlicher Beziehung soll sie jedoch nur eine teuere Reklameveranstaltung gewesen sein, was einerseits auf die allgemeine Industriekrise und Geldknappheit in der Tschechoslowakei und andererseits bei den ausländischen Ausstellern auf die hohen Einfuhrzölle zurückzuführen sein dürfte. Auf den im Katalog aufgeführten 183 Ständen befanden sich 63 tschechoslowakische Fabriken und Händlerfirmen und 32 ausländische Aussteller; davon aus Deutschland 9, Oesterreich 7, Amerika 5, Italien und Frankreich je 3, England und Belgien je 2. Ein ausführlicher Bericht mit interessanten technischen Einzelheiten über ausgestellte Neuheiten, sowie der amtliche Katalog und zahlreiche auf der Ausstellung gesammelte Drucksachen stehen interessierten Firmen in der Geschäftsstelle des Ausstellungs- und Messe-Amts (Berlin W 10, Königin Augustastr. 28) zur Verfügung.

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Stoeckicht-Bereifung. Meisterfahrer Weiß errang in Plauen und Chemnitz vier Siege in Rennen über je 50 km. Ferner konnte er auf der Radrennbahn Breslau den Großen Oderpreis über 60 km und den kleinen Oderpreis über 20 km an sich bringen. Auch das Goldene Rad vom Rhein wurde auf Stoeckicht-Bereifung durch den bekannten Flieger Schrage gewonnen. Diese ununterbrochene Reihe von Erfolgen überzeugt zwingend von der außerordentlichen Leistungsfähigkeit, Güte und Zuverlässigkeit der Stoeckicht-Bereifung.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Packungen mit U-förmigem Querschnitt. D. R. P. Nr. 366 804 vom 12. März 1921 für Thomas Crosseth, Brooklyn, V. St. v. A. (veröff. am 11. Januar 1923). Das Verfahren dient zur Herstellung von Packungen aus Leder oder aus anderem Stoff, welches weder gestreckt noch verletzt werden soll. Die Patentschrift enthält eine Beschreibung und Abbildungen der Faltwerkzeuge im Querschnitt in verschiedenen Stellungen zur Herstellung der Packung, ferner der Packung selbst und der verwendeten Presse. Das für die Packung benutzte Leder braucht nicht dicker zu sein, als es im Endprodukt enthalten ist, das Material wird nicht gebrochen oder geknickt während der Faltung, die Packung ist lange haltbar. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Packungen mit U-förmigem Querschnitt aus Leder oder anderem Material, dadurch gekennzeichnet, daß eine Scheibe aus Leder oder dergleichen auf einen Mittelteil gelegt, der Rand über diesen gefaltet und dann der überstehende Rand über das Faltwerkzeug zurückgefaltet wird, worauf dann der Mittelteil der Packung ausgeschnitten wird. 2. Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch zwei gegeneinander bewegbare Preßkolben, von denen der eine auf dem anderen die erste Faltung, der andere auf dem ersten die zweite Faltung der Lederscheibe herstellt. 3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Faltwerkzeuge aus freiliegenden Ringen bestehen.

Verfahren zur Herstellung plastischer Massen aus Kasein. D. R. P. Nr. 366 958 vom 5. Juni 1920 für Deutsche Kunsthorn-Gesellschaft m. b. H., Altona, Elbe (veröff. am 13. Januar 1923). Zusatz zum Patent Nr. 317 721. Es zeigte sich beim Verfahren nach dem Hauptpatent, daß sich gewisse Kaseinsorten zur Behandlung kaum eignen, daß sie sich schlecht walzen bzw. kneten lassen. Es ist eine rasche Erweichung solcher Kaseinsorten und auch eine Vereinfachung des Verfahrens dadurch zu erzielen, daß man das angefeuchtete Kaseinpulver vor dem Walzen in bekannter Weise zuerst unter hydraulischem Druck zu Platten oder Blöcken preßt, diese Produkte dann auswalzt und nach dem Verfahren des Hauptpatentes weiter behandelt. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung plastischer Massen aus Kasein nach Patent Nr. 317 721, dadurch gekennzeichnet, daß das pulverförmige, angefeuchtete Kasein zunächst in an sich bekannter Weise unter hydraulischem Druck plastisch gemacht und zu Platten, Blöcken und dergleichen gepreßt und alsdann dem Verfahren des Hauptpatentes unterworfen wird.

Vulkanisiervorrichtung. D. R. P. Nr. 368 361 vom 21. März 1920 für Harvey Frost & Comp., Ltd., London (veröff. am 5. Februar 1923). Die Erfindung betrifft eine Vulkanisiervorrichtung mit selbsttätiger Wärmeregelung durch einen Luftschieber, dessen Einstellung von einer durch die Wärme beeinflußten Vorrichtung abhängt. Der Schieber wird durch den Reibungsdruck einer Feder festgehalten, welche bei steigender Hitze selbsttätig so verstellt wird, daß sich der Reibungsdruck vermindert und der Schieber freigegeben wird, um die Luftkanäle mehr oder weniger abzuschließen. Die Feder besteht aus zwei Metallstreifen von verschiedenen Ausdehnungskoeffizienten, der mit größerem Koeffizienten liegt an der konkaven Seite des Schiebers, so daß sich die durch Wärmeleitung von der Dampfkammerwand aus erhitzte Feder auszudehnen sucht und so den Druck mindert, mit dem sie den Schieber auf die Gehäusewand festpreßt. Soll die Vorrichtung benutzt werden, so schiebt man den Schieber nach oben, legt dadurch die Austrittsöffnung für die Wärmegase und die Luftzuführungen frei. Der Brenner wird entzündet, die Feder tritt, nachdem die Vulkanisationshitze erreicht ist, so in Wirkung, daß der Reibungsdruck zwischen Schieber und Gehäusewand sich mindert, der Schieber fällt herab und verschließt die Lufteintritt- und die Abgasaustrittsöffnungen. Die Patentschrift enthält eine Anzahl Abbildungen von Ausführungsformen der Erfindung und beschreibt die Vorrichtung ausführlich. Patentansprüche 1. Vulkanisiervorrichtung mit selbsttätiger Wärmeregelung durch einen Luftschieber, dessen Einstellung abhängig ist von einer von der erzeugten Wärme beeinflußten Vorrichtung, dadurch gekennzeichnet, daß die den Schieber festhaltende Vorrichtung als Feder ausgebildet ist, die mit Reibungsdruck auf dem Schieber aufliegt und diesen in solcher Stellung festhält, daß die Zuführungskanäle für die Verbrennungsluft offen sind, deren Auflagedruck aber sich mit der erzeugten Wärme vermindert, so daß der Schieber herabfallen und die Luftzuführungskanäle mehr oder weniger schließen kann. 2. Vulkanisiervorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der herabfallende Schieber sowohl die Verbrennungslufteinlaßkanäle als auch die Abgasauslaßöffnungen steuert. 3. Vulkanisiervorrichtung nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Feder aus einem aus zwei Metallen zusammengesetzten gebogenen Streifen besteht, der durch Regelungsschrauben auf den Schieber gedrückt wird.

Walzwerk für Kautschuk und ähnliche Massen. D. R. P. Nr. 369 658 vom 15. März 1922 für Bror Rohlin, Berlin (veröff. am 22. Februar 1923). Zweck der Erfindung ist, durch eine am das Walzwerk einschließenden Gehäuse angeordnete Vorrichtung, die Verteilung der Beschickung auf den Walzen zu erleichtern, ohne daß Gase entweichen können. Beistehende

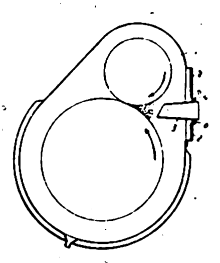


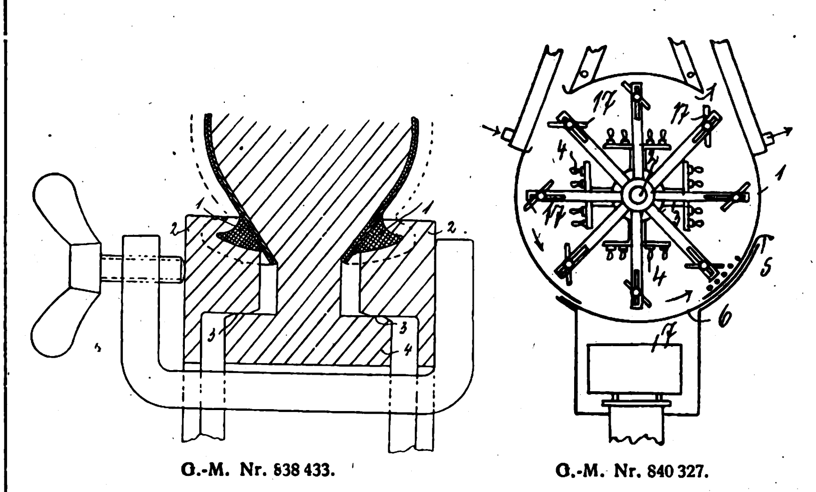
Abbildung zeigt einen Schnitt durch das Walzengehäuse mit der Vorrichtung. Durch Trichter 3 wird das Material zwischen die Walzen geführt, er sitzt an einem elastischen Band 4, welches zwischen Schienen 6 geführt und auf an den Stirnseiten des Gehäuses 1 lagernden Rollen ab- oder aufgewickelt werden kann. Scheiben 2 aus durchsichtigem Material ermöglichen den Einblick in den Walzenbetrieb, Gehäuse 1 ist unten von einem

Kühlmantel umschlossen, um die sich entwickelnden Dämpfe zu verdichten, welche durch eine Bodenöffnung abgeleitet werden. Mittels Handgriff 7 verschiebt der Arbeiter den Trichter in Längsrichtung des Kalanders und kann so die Masse an beliebiger Stelle eintragen. Patentanspruch: Walzwerk für Kautschuk und ähnliche Massen, bei dem an dem das Walzwerk einschließenden Gehäuse ein Zufuhrtrichter für die Masse angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, daß der Trichter 3 von einem Band 4 getragen wird, das in Schienen 6 von einer mit durchsichtigen oder durchscheinenden Scheiben 2 überdeckten Schauöffnung entlang beweglich ist.

Verfahren zur Erhöhung der Weichheit und Geschmeidigkeit von Zelluloseestermassen. D. R. P. Nr. 369 445, 369 446 und 369 447 vom 27. März 1920, 3. Juni 1920 bzw. 2. Oktober 1920 für Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. (veröff. 19. Februar 1923). Zusätze zum Patent 366 115. Als Erfinder der beiden letzten Verfahren werden genannt: Dr. Adolf Steindorff, Höchst a. M. und Dr. Ferdinand Biehler, Höchst a. M.-Unterliederbach, bzw. letzterer allein. Nr. 369 445. In weiterer Ausarbeitung des Verfahrens des Hauptpatentes 366 115, in welchem der Einfluß der Thiodiäthylenglykolgruppe auf den Weichheitsgrad der Nitrozelluloseprodukte beschrieben wurde, wurde gefunden, daß man vorteilhaft die noch harzartigen Produkte zusetzen kann, welche durch gelinde Kondensation von Aethylenglykolmonoaryläther mit Aldehyden bei niedrigen Wärmegraden als flüssig weiche Produkte sich ergeben und beim Erhitzen, Stehenlassen oder weiterer Kondensation in elastische, schwer lösliche Massen sich umwandeln. Diese Kondensationsprodukte sind ein sehr guter Ersatz für das vielfach benutzte Rizinusöl. Patentanspruch: Abänderung des durch Hauptpatent 366 115 geschützten Verfahrens zur Erhöhung der Weichheit und Geschmeidigkeit von Zelluloseestermassen, gekennzeichnet durch den Zusatz der durch Einwirkung von Aldehyden auf Aethylenglykolmonoaryläther erhältlichen Produkte. Nr. 369 446: Bei weiterer Ausarbeitung des Hauptpatentes wurde gefunden, daß mit Zelluloseestern zusammen die Kondensationsprodukte von aliphatischen Aldehyden mit Aethylenthiohydrin sich besonders eignen, um den Zelluloseestermassen große Weichheit und Geschmeidigkeit zu verleihen. Man erhält z. B. bei Verarbeitung von Nitrozellulose zusammen mit dem öligen Kondensationsprodukt aus Aethylenthiohydrin und Formaldehyd unter Anwendung von etwa 20 bis 40 Prozent des letzteren, auf Nitrozelluloseester berechnet, plastische Massen, welche sich dem Zelluloid aus Nitrozellulose und Kampfer sehr ähnlich verhalten. Das Produkt ist elastisch und sehr fest. Patentanspruch: Abänderung des durch das Hauptpatent Nr. 366 115 geschützten Verfahrens zur Erhöhung der Weichheit und Geschmeidigkeit von Zelluloseestermassen, gekennzeichnet durch den Zusatz der Kondensationsprodukte von aliphatischen Aldehyden mit Aethylenthiohydrin. Nr. 369 447. Zum Verarbeiten mit Zelluloseestern eignet sich, wie gefunden wurde, besonders gut der Pthalsäureester des Thiodiglykols, welcher nicht hygroskopisch und wasserlöslich ist. Die damit hergestellten Filme, Lacke und dergleichen schwitzen nicht aus bzw. werden nicht klebrig. Man arbeitet z. B. zusammen Nitrozellulose mit 20 bis 40 Prozent an Phthalsäurethiodiglykolester. Patentanspruch: Ausführungsform des Verfahrens des Hauptpatentes Nr. 366 115 zur Erhöhung der Weichheit und Geschmeidigkeit von Zelluloseestermassen, dadurch gekennzeichnet, daß als Zusatz die Phthalsäureester des Thiodiglykols Verwendung finden.

Gummiventilchen nahtlos getaucht für Sauger. Ruhrtaler Gummiwarenfabrik G. m. b. H. in Hattingen-Ruhr. G.-M. Nr. 832 539. Als neu ist anzusehen ein nahtlos getauchtes Gummiventil für Kindersauger gegenüber den bisher hergestellten aus geschnittener Patentplatte oder aus gespritztem Schlauch. Der Zweck der Neuerung ist, neben größerer Haltbarkeit ein beim Saugen sich bildendes Vakuum zu verhindern.

Vorrichtung zur Bildung der Wülste bei Wulstradreifen. Berliner Maschinen-Treibriemenfabrik Adolph Schwartz & Co., Berlin. G.-M. Nr. 838 433. Die Neuerung besteht aus zwei symmetrisch zur Hauptkernmittelebene anzusetzenden, sich am Hauptkern zentrisch führenden Setzringen 2, die die Wulstringe 1 in Vertiefungen aufnehmen und durch eine Spannvorrichtung gleichmäßig gegen die Hauptkernmittelebene angezogen werden. 4 ist der Hauptkern mit den Zentrierschultern 3.



G.-M. Nr. 838 433. G.-M. Nr. 840 327.

Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Gummiwaren nach dem Tauchverfahren unter Rückgewinnung des Lösungsmittels. Albert Boecler in Malmö, Schweden. G.-M. Nr. 840 327. Die Neuerung kennzeichnet sich durch Flügel 17, die sich um den Formträger 3,4 mit einer größeren Geschwindigkeit als dieser drehen. Die Achse 2 ist durchbohrt und heizbar. Der Unterteil des Gehäuses ist durch einen gebogenen, selbsttätig oder mittels des Handgriffes 5 zu öffnende Schieber 6 abgeschlossen. Unterhalb des Gehäuses 1 liegt der Behälter 7 für das Lösungsmittel.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

12c. 1. S. 55 286. Louis John Simon, John William Hinchley und Standar Chemical Engineering Company Ltd., London; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zur Extraktion von Oelen, Fetten, Leim, Kautschuk, Schwefel und dergleichen mittels flüchtiger Lösungsmittel. 10. Januar 1921. England 18. April 1918.

30d. 17. T. 27 197. Hermann Trippel, Stuttgart, Seyffertstr. 59. Pessar zur Heilung von Hämorrhoiden. 9. Dezember 1922.

30k. 3. H. 92 018. Dr. Otto Hasselmann, Wiesbaden, Langgasse 1. Spritze. 21. Oktober 1922.

30k. 3. H. 92 602. Dr. Otto Hasselmann, Wiesbaden, Langgasse 1. Spritze. 2. Februar 1923.

30k. 12. K. 80 985. Georg Roser, München, Schellingstr. 3. Inhalationsapparat. 25. Februar 1922.

39a. 10. Z. 13 199. Conrad Zucht, Hamburg, Grindelallee 168. Vorrichtung zum Falten unvulkanisierter Gummiplatten. 20. Juni 1922.

39b. 8. L. 52 963. Dr. Leon Lilienfeld, Wien; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von plastischen Massen. 26. April 1921. Oesterreich 15. Mai 1920.

41a. 6. R. 57 779. Radium-Gummiwerke G. m. b. H., Köln-Dellbrück. Verfahren zur Herstellung wasserfester Damenhüte (Regenhüte); Zus. z. Pat. 364 846. 10. Februar 1923.

42k. 23. Sch. 65 585. Fa. Louis Schopper, Leipzig. Vorrichtung zur Härtebestimmung mittels der Kugeldruckprobe. 28. Juli 1922.

63e. 2. O. 13 238. Maurice O'Bannon, New York; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Hohlgummireifen. 1. September 1922.

71a. 19. G. 58 005. Max Götze, Hannover, Biesterstr. 6. Gummisohle. 30. November 1922.

71a. 19. G. 58 006. Max Götze, Hannover, Biesterstr. 6. Gummisohle; Zus. z. Anm. 56 840. 30. November 1922.

71a. 20. M. 78 193. Karl Dressel, Erfurt, Dorotheenstr. 6. Ausballmittel aus durchlochtem Gummi. 23. Juni 1922.

75a. 20. M. 68 468. Richard V. Mattison jr., Upper Dublin, Penns., V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Maschine zum Färben von Platten aus Asbestzement. 28. Februar 1920. V. St. Amerika 12. Februar 1919.

77h. 1. G. 51 442. The Goodyear Tire and Rubber Company, Akron, Ohio, V. St. A.; Vertr.: J. Apitz und F Reinhold, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Fesselballon. 9. Juli 1920. V. St. Amerika 9. November 1916.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 17. 379 433. Dr. Erwin Dannemann, Berlin, Achenbachstr. 2. Uterus-Pessar. 24. September 1922. D. 42 453.

30k. 3. 378 714. Dr. Charles de Montet, Vevey, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. K. Ranfft, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Selbsttätiger Injektionsapparat. 26. Februar 1921. M. 72 681.

30k. 3. 378 715. Adolf Pochwadt, Berlin, Steglitzerstr. 18. Medizinische Spritze. 22. Oktober 1921. P. 43 037.

30k. 3. 379 438. Dr. Apostol Wasmasof, Berlin, Küstrinerstr. 126. Spritze für ärztliche Zwecke; Zus. z. Pat. 375 004. 4. August 1921. W. 59 028.

30k. 7. 379 135. Jean Jessé, Alger, Algerien; Vertr.: Dr. H. Waldeck, Rechtsanwalt, Berlin W 9. Kanüle. 15. März 1921. J. 21 332. Frankreich 29. März 1920.

39a. 11. 379 443. Harvey Frost & Co., Limited, London; Vertr.: H. Licht, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vulkanisiervorrichtung. 21. September 1921. F. 50 245. Großbritannien 29. September 1920.

39b. 6. 379 299. Dr. Paul Balke und Dr. Gustav Leysieffer, Troisdorf b. Köln a. Rh. Verfahren zur Herstellung hartgummiähnlicher, plastischer Massen aus Cellulosederivaten. 20. März 1919. B. 88 760.

63d. 3. 378 965. Hans Kelpe, Hannover, Asternstr. 21. Befestigung von Vollgummireifen. 17. Dezember 1922. K. 84 314.

63e. 2. 378 753. Rudolf Fries, Berlin-Schöneberg, Wartburgstr. 23. Stahlbänder für Vollgummibereifung; Zus. z. Pat. 375 631. 17. Oktober 1922. F. 52 725.

63e. 10. 378 754. Secondo Riva, Turin; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Maschine zur Herstellung von umwickelten Kabelringen für Luftradreifen. 30. Oktober 1921. R. 54 260.

71c. 49. 378 761. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Selbsttätige Einpreßvorrichtung für biegsame Stoffe. 14. Juni 1922. C. 32 236.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 847 086. August Graf, Hannover, Detmoldstr. 3. Schutzumschlag zum Ueberdecken beschädigter Verschlußlappen an Stehumlegekragen aus Gummi, Celluloid oder dergleichen. 28. März 1923. G. 53 757.

3b. 847 411. Gummiwaren-Fabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal. Aermelschoner aus Gummi. 8. Februar 1923. G. 53 487.

3b. 847 413. Gummiwaren-Fabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal. Handschuhe aus Gummi. 16. Februar 1923. G. 53 540.

3b. 847 590. Gummiwaren-Fabrik Max Steinberg, Köln-Lindenthal. Sportgürtel aus Gummiplatte. 11. Mai 1923. G. 54 030.

30d. 846 923. Maria Schmidt, geb. Preißner, Neiße. Leibbinde. 15. Januar 1923. Sch. 76 460.

30d. 847 662. Vulnoplast Lakemeier Akt.-Ges., Bonn. Wundverband. 3. Januar 1921. V. 18 297.

30k. 846 733. Josef Pellkofer, Stephansposching, Niederbayern. Flüssigkeitszerstäuber. 23. April 1923. P. 38 851.
34f. 847 412. Gummiwaren-Fabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal. Tischtuchschoner. 15. Februar 1923. G. 53 488.
34f. 847 690. Gummiwaren-Fabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal. Wandschoner aus Gummi oder Gummi in Verbindung mit Stoffen. 7. Mai 1923. G. 53 991.
34i. 847 575. W. Scheerbarth Vulkanfiber Werk A.-G., Hamburg-Teufelsbrücke. Mit Vulkanfiber belegte Holzplatte zur Herstellung von Tischplatten, Möbeln und dergleichen. 19. April 1923. Sch. 77 264.
47f. 847 387. Karl Thürmer, Hamburg, Ferdinandstr. 63. Isolierband. 16. April 1923. T. 24 874.
47f. 847 469. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon Akt.-Ges., Hamburg. Isoliermatratze. 16. April 1923. A. 36 805.
63e. 846 974. Hubert Bileck, Corbach, Waldeck. Mit Befestigungsrillen versehener Gummireifen für Kinder- und Krankenwagenräder. 29. März 1923. B. 102 315.
70d. 847 329. Max Schubert, Görlitz, Jakobstr. 32. Geldzählergummiring. 27. April 1923. Sch. 77 334.
70d. 847 755. Robert Gebauer, Freital-Deuben. Behälter zur Aufnahme und Abgabe von Kleister und dergleichen Klebmitteln. 12. Mai 1923. G. 54 400.
71a. 846 981. W. Goy & Co., Frankfurt a. M. Gummisohle mit gemusterter Rückenfläche. 9. April 1923. G. 53 829.
71a. 847 168. Albin Hohmann, Dortmund, Frankenstr. 3. Gummiabsatzbefestigung. 21. April 1923. H. 96 814.
71a. 847 522. Akt.-Ges. Metzeler & Co., Gummiwarenfabrik, München. Gummiabsatz mit einsteckbarer Stahleinlage. 17. April 1923. A. 36 788.
71a. 847 656. Heinrich Dresing, Bad Oeynhausen. Gummiflecke und Absätze für Schiefläufer. 3. Dezember 1921. D. 38 602.
77a. 846 857. Franz Clouth Rheinische Gummiwarenfabrik A.-G., Köln-Nippes. Diabolospiel. 4. Mai 1923. C. 16 283.
77f. 846 934. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G., Harburg, Elbe. Abwaschbare Puppe aus Gummi mit mehrfarbiger Emaillierung. 3. April 1923. H. 96 576.
77f. 847 027. Fr. Herrmann, Seiferitz-Meerane i. S. Gummifigur mit Holzfuß. 29. März 1923. H. 96 501.
81c. 847 414. Gummiwaren-Fabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal. Gummibeutel als Präservativpackung. 19. Februar 1923. G. 53 541.

Löschungen.

71a. 808 062. Aus Leder- und Gummiteil bestehende, zusammengeklebte Schuhsohle.

Unserer heutigen Ausgabe der „Gummi-Zeitung" ist ein Prospekt der Firma **Oskar Krieger G. m. b. H., Dresden**, über **„Transportgeräte"** beigefügt, auf den wir unsere Leser hiermit noch besonders hinweisen.

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 9. Juni 1923.

Der Markt war in der letzten Woche etwas lebhafter, speziell für prompt greifbare Ware zeigte sich gute Nachfrage; reine braune Crepes sind nach wie vor knapp und erzielen fast die gleichen Preise wie Standards. Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 3 d	
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 3 d	
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1¾ d	bis 1 sh 2¾ d
Reine braune Crepe	1 sh 2½ d	bis 1 sh 2⅞ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 2½ d	
Dunkle Crepe	1 sh 2¼ d	
Hard cure fine Para	1 sh 3¼ d	
Caucho Ball	1 sh 2¾ d	
Surinam Blatt Balata faq bis Ia	3 sh 8 d	bis 3 sh 10 d
Venezuela Block Balata faq bis Ia	3 sh 2 d	bis 3 sh 3 d
Gutta Siak reboiled faq	— sh 10¼ d	bis 10½ d

* * *

Hamburg, den 16. Juni 1923.

Angesichts der ungünstigen politischen Lage verkehrte der Markt in der Berichtswoche in ruhiger Haltung, die Umsätze blieben in der Hauptsache auf prompt greifbare Ware beschränkt.

In London haben die Käufe für amerikanische Rechnung wieder aufgehört, so daß eine leichte Preissenkung eintrat. Wir notieren heute wie folgt:

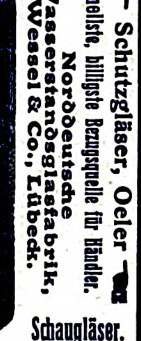
I. Latex Crepe	1 sh 2⅜ d	
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2⅜ d	
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1½ d	bis 1 sh 2¼ d
Reine braune Crepe	1 sh 2 d	bis 1 sh 2⅜ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1¾ d	bis 1 sh 2 d
Dunkle Crepe	1 sh 1¾ d	bis 1 sh 2 d
Hard cure fine Para	1 sh 2¾ d	
Caucho Ball	1 sh 2 d	
Surinam Blatt Balata faq. bia Ia	3 sh 8 d	bis 3 sh 10 d
Venezuela Block Balata faq. bis Ia	3 sh 2 d	bis 3 sh 3 d
Gutta Siak reboiled faq.	10¼ d	bis 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 14. Juni 1923.

Seit unserem letzten Bericht war die Stimmung auf dem Rohgummimarkt ziemlich nervös, ist auch jetzt noch nicht einheitlich. Die Preise schwanken daher bei geringem Geschäft, das sich allerdings etwas belebte






auf die Nachricht hin von dem Nachlassen der Reifenherstellung in Amerika. Zudem ließen die Schiffsladungen aus dem Osten die Beschränkung der Kautschuk-Produktion erkennen. Die Malayen-Staaten verschifften im Mai 15 090 Tonnen, Singapore 5020 Tonnen. New York ging von seinem letzten Stand $28\frac{1}{4}$ cents auf $27\frac{1}{4}$ cents zurück. In Singapore war das Geschäft schwach bei 1 sh $3\frac{3}{8}$ d bis auf 1 sh $2\frac{3}{8}$ d cif. In London galt Crepe greifbar 1 sh $2\frac{3}{8}$ d bis 1 sh $2\frac{1}{2}$ d; Juni 1 sh $2\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $2\frac{1}{2}$ d ; Juli 1 sh $2\frac{3}{8}$ d bis 1 sh $2\frac{5}{8}$ d; Juli-September 1 sh $2\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $2\frac{3}{4}$ d; Oktober-Dezember 1 sh $3\frac{1}{8}$ d bis 1 sh $3\frac{1}{4}$ d; Januar-März 1 sh $3\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $3\frac{3}{4}$ d; Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh $2\frac{3}{8}$ d bis 1 sh $2\frac{1}{2}$ d; Juni ebenso; Juli 1 sh $2\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $2\frac{5}{8}$ d; Juli-September 1 sh $2\frac{5}{8}$ d bis 1 sh $2\frac{3}{4}$ d; Oktober-Dezember 1 sh $3\frac{1}{8}$ d bis 1 sh $3\frac{1}{4}$ d; Januar-März 1 sh $3\frac{5}{8}$ d bis 1 sh $3\frac{3}{4}$ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 1 sh $2\frac{1}{2}$ d; Juli-August ebenso; August-September 1 sh $2\frac{3}{4}$ d. Soft fine greifbar 1 sh $2\frac{1}{4}$ d; Juli-August ebenso; August-September 1 sh $2\frac{1}{2}$ d. Die Preise verstehen sich ab Lager London, es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 15. Juni 1923.

Die Gummipreise sind in dieser Woche bedeutend gefallen und besonders auf unserem Terminmarkte herrschte starkes Angebot.

Loko-Ware wurde nur wenig umgesetzt und der Preis dafür fiel denn auch verhältnismäßig viel weniger und der Tiefpunkt war mehr oder weniger nominell, 76 cents, während Oktober/Dezember zu 78 cents gemacht wurde.

Der Hauptgrund der Baisse war wohl das Ausbleiben von Nachfrage in New York.

Die Preise verbesserten sich ein wenig, obwohl die Kauflust nur mäßig blieb, und der Schluß ist ruhig wie folgt:

Hevea Crepe und Sheets	loko	—,77 fl.
Hevea Crepe und Sheets	Juli/September	—,$77\frac{1}{2}$ fl.
Hevea Crepe und Sheets	Oktober/Dezember	—,$79\frac{1}{2}$ fl.
Hevea Crepe und Sheets	Januar/März	—,$81\frac{1}{2}$ fl.

Joosten & Jansen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg 1, den 16. Juni 1923.

Die Preisentwicklung auf dem Wachsmarkte stand auch in den letzten Wochen völlig im Zeichen der Devisenhausse, und die heutigen Markpreise überschreiten dementsprechend weitaus jedes nur gedachte Maß. Die Notierungen der Produktionsländer sind durchweg behauptet. Der Markt ist trotz anziehender Notierungen, abgesehen von Käufen des unbedingt notwendigen Bedarfes, im allgemeinen lustlos und ruhig.

Ich notiere heute freibleibend auf Basis des ungefähren Dollarstandes von 110 000 M für 1 Dollar:

Paraffin, weiß, amerik., in Tafeln, 50/52°	9 075 M
Paraffinschuppen, weiß, 50/52°	8 470 M
Paraffinschuppen, gelb, 50/52°	8 360 M
Ceresin, naturgelb, 54/56°	13 000 M
Ceresin, weiß, 54/56°	15 200 M

alles per 1 kg brutto für netto inkl. Sack. Paraffinschuppen per 1 kg netto inkl. Faß, Ceresin verzollt ab Lager Hamburg.

Der Zollsatz ist bis einschließlich 19. d. M. auf 1432 M und für die Zeit vom 20. bis einschließlich 26. d. M. auf 1651 für 1 kg festgesetzt.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 15. Juni 1923. Nahe Lieferungen fanden wieder ziemlich viel Interesse und kam es sowohl in Loko- als auch in prompter Verschiffungsware zu bedeutenden Umsätzen. Auch in frühen Segelungen neuer Ernte wurden einige Verkäufe getätigt.

Amerikanische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikanische	76494,—	75631,—	75286,—	74941,—	74596,—
	Fully low middling	**Low middling**	**Fully good ordinary**	**Good ordinary**	**Ordinary**
Amerikanische	74078,—	73388,—	72352,—	70972,—	68383,—

Notierungen der letzten Woche:

Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

am	9./6.	11./6.	12./6.	13./6.	14./6.	15./6
1½ Uhr nachm.	59309,-*	57298,-*	61420,-*	71515,-*	77164,-*	74941,-*

Ostindische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	44923,—	43925,—	42927,—	41929,—
Bengal	44923,—	43925,—	42927,—	41929,—
Bengal m. ginned	46738,—	45740,—	44742,—	43744,—
Khandeish m. ginned	—	48068,—	46738,—	45408,—
Oomra Nr. II m. ginned	51244,—	49914,—	48584,—	47254,—
Oomra Nr. I m. ginned	52379,—	51049,—	49719,—	48389,—
Broach m. ginned	58566,—*	57402,—*	56404,—*	55406,—*

*) nominell.

Nr. 10 Berlin, den 22. Juni 1923 XXIII. (XXXVII.) Jahrgang.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Erfahrungen bei Bränden in Celluloid-Knopffabriken.

In dem Artikel „Ueber Erfahrungen bei Bränden in Celluloidknopffabriken" in Nr. 8 der „Celluloid-Industrie" scheint es doch angebracht, einige Bemerkungen zu machen.

Was die Forderungen betrifft, die Prof. Krautz auf Grund seiner Feststellungen erhebt, so sind diese bereits in den Verordnungen der einzelnen Bundesstaaten, so besonders Preußen, Sachsen, Bayern, für die „Gewerbepolizeiliche Ueberwachung von Celluloid- und Celluloidwarenbetrieben" festgelegt. Auch die übrigen deutschen Bundesstaaten (jetzt Freistaaten) haben entweder die eine oder andere dieser Verordnungen in den meisten Punkten als Richtschnur angenommen oder es wird wenigstens bei der gewerbepolizeilichen Kontrolle danach verfahren. Auch in Oesterreich-Ungarn ist seinerzeit eine — sogar bedeutend schärfere — Verordnung ergangen. Da Herr Prof. Krautz dies nicht erwähnt, scheint ihm diese Tatsache unbekannt zu sein.

Aufgehoben sind diese Verordnungen bisher nicht, sondern werden überall noch gehandhabt, ja mir sind noch in letzter Zeit Fälle bekannt geworden, bei denen Gewerbeinspektoren in anderen Betrieben auf Grund der Verordnung strikte die Durchführung der Sicherungsvorschriften verlangt haben.

Die 7 Punkte, die Herr Prof. Krautz als Mindestmaß aufstellt, sind in den Verordnungen sämtlich berücksichtigt.

1. Nicht nur die Lagerräume, sondern alle Arbeitsräume von Celluloidwarenfabriken dürfen nicht unter bewohnten oder anderen Fabrikräumen liegen. In Wohnhäusern sind solche Betriebe überhaupt verboten. Celluloidwarenfabriken können also nur in isolierten Fabrikräumen oder in den obersten Stockwerken von Fabrikhäusern untergebracht werden.

2/3. Auch die Vorschrift von zwei Ausgängen mit nach außen aufschlagenden, unverschlossenen Türen ist vorhanden; ebenso die über Entlüftungs- und Absaugevorrichtungen, überhaupt alle Luftschächte.

4. Ganz selbstverständlich für jeden Fachmann ist es, daß die Heizung durch Dampf erfolgt. Eiserne Oefen waren nur zugelassen, wo in alten Fabriken diese Einrichtung vorhanden war, doch mußte die Feuerung so angelegt sein oder umgeändert werden, daß sie von außen, nicht vom Fabrikraum erfolgte. Da es sich bei den genannten Fabriken augenscheinlich um neuere handelte, so kann es sich nur um eine laxere Handhabung der Verordnung seitens der Gewerbeinspektion handeln.

Es wirft aber ein eigentümliches Licht auf die Inhaber und Leiter dieser Fabriken; denn der Fachmann wird sich vor Verlust durch Anlegung geeigneter Einrichtungen möglichst zu schützen suchen, da er bei einem Brande der Hauptleidtragende ist, weil die Versicherungen nur einen Teil tragen. Daß sämtliche Heizkörper staub- und schmutzfrei zu halten und mit Sicherungsverkleidung zu umgeben sind, ist so selbstverständlich, daß eine besondere Vorschrift hierüber eigentlich in der Verordnung nicht enthalten zu sein brauchte.

Wie überall sind aber leider auch in die Celluloidwarenbranche Elemente hineingekommen, denen mehr daran liegt, die Konjunktur auszunutzen, als sich um Vorschriften zu kümmern und Menschenleben zu achten.

5. Die Beleuchtungsvorschriften sind genau, wie Herr Prof. Krautz wünscht, in allen Verordnungen vorhanden.

6. Welche Art Celluloid verwandt wird, ist schließlich gleichgültig, da ja viel weniger der Brand selbst als die dabei entstehenden giftigen Gase eine Gefahr bilden.

Abfälle, mit Papier beklebt oder vermischt, werden aber stets eine größere Feuersgefahr bilden, noch dazu, wenn sie, wie in dem Artikel geschildert, auf oder in der Nähe der Heizung sich ansammeln oder dort gelagert werden. Das Celluloid brennt oft, wenn es durch anhaltende Hitze erwärmt wird, überhaupt nicht, sondern verpufft nur, während das Papier sich in solchen Fällen entzündet und dann selbstverständlich auch das Celluloid mitreißt.

7. Auch dieser Punkt ist in der Verordnung ausführlich behandelt und geregelt.

Wenn solche Forderungen, wie die von Herrn Prof. Krautz, erneut erhoben werden, so beweist dies, daß die Verordnungen entweder nicht scharf genug gehandhabt werden, oder aber die betreffenden Fabrikanten sich einfach darüber hinwegsetzen. Im Interesse der Branche aber liegt es, daß solchen Leuten scharf auf die Finger gesehen wird; denn durch ihr Verhalten bringen sie der übrigen Branche Aerger und Verdruß.

Dem Wunsche des Herrn Prof. Krautz, daß einheitliche Verordnungen für das ganze Reich erlassen werden, kann man sich nur anschließen. Leider war es ja seinerzeit (1910) nicht möglich, im damaligen Reichstage diese Forderung durchzusetzen, weshalb die einzelnen Regierungen selbst solche Verordnungen erließen. Heute liegen ja die Verhältnisse anders und die betreffenden Verbände sollten die Initiative ergreifen und durch Eingaben an den Reichstag diese Sache erneut in Fluß bringen. Eine einheitliche Regelung ist durchaus nicht schwer, da die einzelnen Verordnungen nur unwesentlich von einander abweichen

A. Jaeckel.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Celluloid und Celluloidwaren im ersten Vierteljahr 1923.*)

dz = Doppelzentner.

Einfuhr.

99. Kampfer.

aus	März dz	Jan. bis März dz
China	2	2
Japan	124	651
übrigen Ländern	5	9
Zusammen	131	662

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

	dz	dz
Einfuhr dz	—	—

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnl. Stoffen überstrichen

	dz	dz
Einfuhr dz	1	1

601b. Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

	dz	dz
Einfuhr dz	—	0,07

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Oesterreich	0,02	0,33
Tschechoslowakei	—	—
übrigen Ländern	0,33	1,76
Zusammen	0,35	2,09

603b. Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

	dz	dz
Einfuhr dz	—	0,08

603a. Schildpattplatten oder -stücke

aus	dz	dz
Großbritannien	0,50	2,14
Brit. Indien	1,17	11,75
Niederl. Indien	0,81	17,14
übrigen Ländern	0,17	3,41
Zusammen	2,65	34,44

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Großbritannien	—	—
Oesterreich	—	0,17
Tschechoslowakei	—	—
übrigen Ländern	0,33	1,35
Zusammen	0,33	1,52

639a. Zellhorn (Celluloid)

aus	dz	dz
Oesterreich	13	32
Tschechoslowakei	—	—
Ostpolen	—	—
Schweiz	—	—
übrigen Ländern	65	234
Zusammen	78	266

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

aus	dz	dz
Schweden	—	—
übrigen Ländern	8	23
Zusammen	8	23

640a 1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

	dz	dz
Einfuhr dz	1	10

640a 2. —: belichtet

aus	dz	dz
Danzig	2	12
Oesterreich	2	9
übrigen Ländern	8	18
Zusammen	12	39

640b. Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

aus	dz	dz
Großbritannien	—	—
Oesterreich	—	2
Frankreich	—	—
übrigen Ländern	5	45
Zusammen	5	47

Ausfuhr.

99. Kampfer.

nach	dz	dz
Elsaß-Lothringen	—	0
Frankreich	—	324
Oesterreich	13	15
V. St. v. Amerika	3	325
übrigen Ländern	271	580
Zusammen	287	1 244

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach	dz	dz
Italien	3	41
Dänemark	—	—
Niederlande	26	54
Oesterreich	2	26
Tschechoslowakei	—	—
Schweden	19	75
Schweiz	—	—
übrigen Ländern	121	387
Zusammen	171	583

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergleichen), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz	dz
Belgien	—	2
übrigen Ländern	7	23
Zusammen	7	25

601. Elfenbein in Platten od. Stücken oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Schweiz	—	—
übrigen Ländern	0,51	0,51
Zusammen	0,51	0,51

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Dänemark	—	—
Großbritannien	0,80	2,83
Niederlande	—	—
Oesterreich	—	—
übrigen Ländern	3,15	20,75
Zusammen	3,95	23,58

603. Schildpatt in Platten od. Stücken und Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Dänemark	—	—
Frankreich	—	—
Großbritannien	—	—
Italien	2,07	6,68
Schweden	—	—
übrigen Ländern	1,87	4,48
Zusammen	3,94	11,16

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Dänemark	—	—
Italien	—	0,01
Großbritannien	—	—
übrigen Ländern	0,41	1,57
Zusammen	0,41	1,58

639a. Zellhorn (Celluloid)

nach	dz	dz
Großbritannien	63	258
Italien	72	305
Oesterreich	32	309
Tschechoslowakei	127	210
Ostpolen	79	147
Pol.-Oberschlesien	110	160
Spanien	15	63
V. St. v. Amerika	71	80
übrigen Ländern	65	296
Zusammen	634	1 828

*) Die Zuverlässigkeit der in dieser Statistik veröffentlichten Ergebnisse ist infolge des Einbruchs in das Ruhrgebiet erheblich beeinträchtigt worden, da das seit Februar 1923 dort angefallene handelsstatistische Material infolge der Besetzung der Zollstellen zum größten Teil nicht an das Statistische Reichsamt gelangen konnte und seither die dort ein- und ausgeführten Güter von deutscher Seite statistisch überhaupt nicht mehr erfaßt werden.

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

nach	dz	dz
Danzig	—	59
Großbritannien	147	489
Italien	109	557
Oesterreich	59	263
Tschechoslowakei	77	205
Ungarn	26	47
Ostpolen	68	107
Schweiz	99	510
Spanien	14	45
V. St. v. Amerika	30	223
übrigen Ländern	54	467
Zusammen	683	2 972

640a1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

nach	dz	dz
Belgien	0	15
Dänemark	56	60
Elsaß-Lothringen	—	—
Frankreich	—	1
Griechenland	3	3
Großbritannien	3	4
Italien	110	153
Niederlande	8	16
Norwegen	6	9
Oesterreich	3	47
Tschechoslowakei	6	17
Ostpolen	1	7
Rumänien	0	3
Litauen	0	1
Finnland	2	3
Schweden	95	104
Schweiz	25	55
Spanien	13	60
Türkei	2	15
Brit. Indien	18	28
China	12	27
Japan	39	100
Argentinien	33	35
Brasilien	17	25
Chile	0	3
Mexiko	9	19
V. St. v. Amerika	260	487
übrigen Ländern	31	123
Zusammen	752	1 420

640a2. —: belichtet

nach	dz	dz
Belgien	1	12
Dänemark	1	10
Frankreich	5	45
Großbritannien	4	17
Italien	7	23
Niederlande	6	44
Oesterreich	16	80
Tschechoslowakei	9	41
Ostpolen	2	6
Lettland	7	15
Schweden	4	22
Schweiz	4	25
Spanien	9	25
Japan	1	5
Argentinien	1	3
Brasilien	1	4
V. St. v. Amerika	5	11
übrigen Ländern	27	82
Zusammen	110	470

640b. Kämme, Knöpfe u. and. Waren, ganz od. teilweise aus Zellhorn usw.

nach	dz	dz
Saargebiet	4	31
Belgien	21	139
Bulgarien	13	29
Dänemark	130	356
Griechenland	24	37
Großbritannien	236	736
Italien	95	299
Niederlande	182	576
Norwegen	45	129
Oesterreich	54	198
Tschechoslowakei	21	70
Ungarn	26	81
Ostpolen	50	177
Portugal	6	30
Rumänien	13	42
Litauen	19	50
Finnland	14	67
Schweden	101	308
Schweiz	57	174
Spanien	19	68
Türkei	22	69
Aegypten	21	45
Brit. Indien	16	63
Argentinien	61	228
Brasilien	32	111
Chile	20	53
Mexiko	20	55
V. St. v. Amerika	104	369
übrigen Ländern	174	525
Zusammen	1 600	5 115

Außenhandelsstelle für Schnitz- und Formerstoffe.

Die Preise für Galalith-Drehstifte aus der Preisliste Nr. 1 der Außenhandelsstelle für Metallerzeugnisse wurden mit sofortiger Wirkung bis auf weiteres außer Kraft gesetzt. Ebenso wurden aus derselben Liste für Metallbleistiftschoner usw., die auch für Galalith-Drehstifte maßgebend sind, die Preise mit Wirkung vom 15. Mai 1923 herabgesetzt.

Die Preise der Ausfuhrmindestpreisliste für Perlen, Schnüre und Kugelknöpfe aus Galalith (G. P. F. 1) haben mit sofortiger Wirkung eine Herabsetzung erfahren.

Die neue Mindestpreisliste für Kragen- u. Manschettenknöpfe (M. K. 4) erscheint Mitte Juni 1923. Abonnenten werden unaufgefordert beliefert. Bestellungen sowie auch laufende Zusendung bestimmt anzugebender Preislisten nimmt die Außenhandelsstelle entgegen.

Für Posamentenknöpfe ist mit Wirkung ab 15. Juni 1923 Fakturierung und Zahlung nach dem hochvalutarischen Ausland in hochwertiger Währung vorgeschrieben.

Die Außenhandelsstelle hat als Mitteilung Nr. 87 eine Zusammenstellung der Bestimmungen der neuen Devisenordnung und als Mitteilung Nr. 88 ein Verzeichnis der bedingt ausfuhrfrei gewordenen Waren herausgegeben, das auch die Bestimmungen der neuen Bekanntmachung von 19. Mai 1923 (Reichsanzeiger Nr. 117) enthält. Die Zusammenstellungen können von der Außenhandelsstelle für Schnitz- und Formerstoffe und Knöpfe, Berlin SW 68, Schützenstr. 63, bezogen werden.

Die Angabe des für die Berechnung der Anzeigen maßgebenden und rechtsverbindlichen Preises (bei Dauer-Inseraten abzüglich des vereinbarten Rabattes) befindet sich am Kopf des Außentitels.

Weitere Beschränkung der Wareneinfuhr nach Oesterreich.

Nach den geltenden Bestimmungen konnten bisher alle Waren im Postpaketverkehr ohne besondere Bewilligung eingeführt werden, sofern der Wert eines Postpaketes 500 000 Kr. nicht übersteig. Mit Wirksamkeit vom 1. Juni d. J. sind Kämme und Haarschmuck aus anderen Drechsler- und Schnitzstoffen als Holz (ex T.-Nr. 361) von der zollamtlichen Zuständigkeit ausgeschlossen und werden ohne Rücksicht auf die Werthöhe nur mehr auf Grund von Einfuhrbewilligungen der Zentralstelle für Ein-, Aus- und Durchfuhrbewilligungen zur Einfuhr zugelassen.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Charlottenburg. „Cellon“ Chemische Fabrik G. m. b. H. Den Herren Paul Hüttner in Charlottenburg und Dr. Géza Hollo in Charlottenburg ist derart Prokura erteilt, daß beide nur gemeinschaftlich oder ein jeder von ihnen gemeinschaftlich mit einem Geschäftsführer zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt sind.

Harburg, Elbe. Internationale Galalith-Gesellschaft Hoff & Co. Herrn Kaufmann Hans Jürgen Friedrich Wilhelm Mensing in Hamburg ist Gesamtprokura erteilt. Vertretungsberechtigung mit einem persönlich haftenden Gesellschafter oder einem Prokuristen. Die Herrn Kaufmann Fritz Heyne erteilte Prokura ist erloschen.

Handelsgerichtliche Firmen-Eintragungen.

Heidelberg. Dokow & Bindl, Kammfabrik, G. m. b. H. Herstellung von Kämmen aller Art und Celluloidwaren, Handel mit solchen. Stammkapital 1 000 000 M. Geschäftsführer ist Herr Georg Bindl, Kaufmann in Heidelberg. Auch wenn mehrere Geschäftsführer bestellt sind, wird die Gesellschaft durch einen Geschäftsführer allein vertreten.

Nürnberg. Zahe Vertriebsgesellschaft für Galalith- und Holzschreibwaren mit beschränkter Haftung, Glockenhofstr. Nr. 16. Vertrieb von Galalith- und Holzschreibwaren sowie Gegenständen ähnlicher Art. Stammkapital 500 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Kaufmann Anastasius Herlinger in Nürnberg und Fabrikant Fred Zahlbaum in Wendelstein bei Nürnberg. Jeder derselben ist allein zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

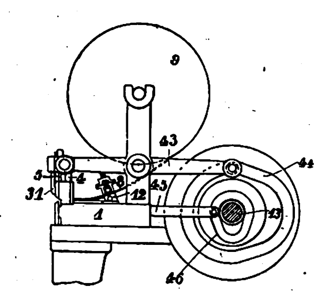
Schötmar. Offene Handelsgesellschaft Keimel & Co. Die Gesellschaft hat am 1. April 1923 begonnen. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Herren Fabrikant Friedrich Riese in Schötmar und Kaufmann Friedrich Keimel, daselbst. Gegenstand des Unternehmens: Anfertigung und Vertrieb von Celluloidwaren und verwandter Artikel.

Stuttgart. Deutsche Celluloid-Industrie Aktiengesellschaft (Cidag), Neckarstr. 44. Herstellung von Kamm- und Haarschmuck und Celluloidwaren sowie Vertrieb von derartigen Artikeln. Grundkapital 24 000 000 M. Vorstandsmitglieder sind die Herren Erich Berger, Kaufmann, hier, Karl Metzger, Kaufmann und Fabrikant in Weilderstadt, je mit Einzelvertretungsbefugnis.

Neue Patente.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Schnürriemennadeln, insbesondere aus Celluloid. D. R. P. Nr. 371 794 vom 11. Februar 1921 für Paul Bünger, Barmen (veröff. 22. März 1923). Nach der Erfindung werden von einem fortlaufenden Materialstreifen je zwei Nadeln ergebende Werkstücke abgeschnitten, vorgebogen, und um die Schnürriemenenden gerollt. Das Neue besteht darin, daß das vom Materialstreifen abgetrennte Werkstück an einem Längsrande nach oben gewölbt vorgebogen und dann über die Oberkante des Fertiggesenkes in dieses so hineingekippt wird, daß der vorgebogene Längsrand sich oben befindet, worauf das Werkstück um das darin gelegte Band gerollt und in zwei Nadeln geteilt wird. Abtrennen und Vorbiegen erfolgt in einem fortlaufenden Arbeitsgange, da das Obermesser der Schere zugleich als Biegestempel ausgebildet ist, welche mit einem Biegegesenk zusammenwirkt. Auch das Rollen des Werkstückes und dessen Zerteilen kann im fortlaufenden Arbeitsgange erfolgen, da am Preßstempel, diesem nacheilend, ein Quermesser angeordnet ist. Beide Arbeitsgänge lassen sich ferner gleichzeitig ausführen, indem das als Biegestempel ausgebildete Scherenmesser und der Fertigstempel mit dem Teilmesser eine gemeinsame Hub- und Senkbewegung ausführen, wobei nach jedem Arbeitshub das vorgeschobene Werkstück durch einen Schieber oder dergleichen dem Fertiggesenk zugeführt wird. Beistehende Abbildung zeigt eine Seitenansicht der Vorrichtung verkleinert. Aus der sehr ausführlichen Patentbeschreibung ist folgendes auszüglich hervorzuheben. Die Presse hat ein feststehendes Unterteil 1 und ein bewegliches Oberteil, ersteres trägt die Führungen für das bewegliche Scherenmesser 4 und den Fertigstempel 5. Der Materialstreifen 8 kommt von einer Vorratsrolle 9 und wird durch ein Vorschubwalzenpaar schrittweise vorgeschoben. Das mit dem Pressenoberteil heb- und senkbare Scherenmesser 4 bildet zugleich den Vorbiegestempel, es ist unten hohl gewölbt, wirkt mit einem Gesenke zusammen, das oben erhaben gewölbt ist. Dadurch wird das abgeschnittene Werkstück an seinem in der Vorschubrichtung rückwärtigen Längsrande vorgebogen. Der Fertigstempel 5 ist unten halbzylindrisch ausgehöhlt und wirkt mit dem Fertiggesenk zusammen, welches senkrechte

Wände und halbzylindrisch ausgehöhlten Boden zeigt. Das vorgebogene Werkstück gelangt in das Fertiggesenke derart, daß der vorgebogene Längsrand sich offen befindet und wird durch einen Messerschnitt in zwei Nadeln geteilt. Der Presseoberteil wird mittels eines gegabelten Hebels 43 von der Spurscheibe 44 auf Welle 13 sitzend und eines hin- und hergehenden Schiebers durch die Schubstange 45 von einer zweiten Spurscheibe 46 aus abgenommen. An beiden Seiten der Vorrichtung sitzen mit Greifern ausgestattete schwenkbare Arme, welche die in das Fertiggesenk eingelegten Bänder erfassen, während des Einrollens in die Nadeln gespannt halten und die beiden Teile des Bandes nach der Querteilung des Nadelwerkstückes aus dem Fertiggesenk nach der Seite herausziehen. Aus den nachfolgenden Patentansprüchen sind die Einzelheiten der Erfindung zu ersehen. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Schnürriemennadeln, insbesondere aus Celluloid, wobei von einem fortlaufenden Materialstreifen je zwei Nadeln ergebende Werkstücke abgeschnitten, vorgebogen und dann um die Schnürriemenenden gerollt werden, dadurch



gekennzeichnet, daß das vom fortlaufenden Werkstück vor dem Einbringen in das Fertiggesenke an einem Längsrande nach oben gewölbt, vorgebogen und dann über die Oberkante des Fertiggesenkes in dieses hineingekippt wird, worauf das Werkstück um das darin inzwischen eingelegte Band gerollt und schließlich in zwei Nadeln geteilt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das abgetrennte Werkstück an seiner hinteren Kante nach oben gewölbt vorgebogen und dann über die Oberkante des Fertiggesenkes derart in dieses hineingekippt wird, daß der vorgebogene Längsrand des Werkstückes sich oben befindet. 3. Verfahren zur Herstellung von Schnürriemennadeln nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß es derart in zwei räumlich nebeneinander ausgeführte, aber zeitlich zusammenfallende Stufen zerlegt ist, daß in der ersten Stufe das Abschneiden vom Materialstreifen und das Vorbiegen des Werkstückes, in der zweiten dagegen das Rollen des Werkstückes und sein Querteilen vorgenommen wird. 4. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Obermesser der die Werkstücke vom Materialstreifen abtrennenden Schere gleichzeitig als Vorbiegestempel ausgebildet ist und mit einem darunter angeordneten Biegegesenk zusammenwirkt. 5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das die Teilung des gerollten Werkstückes bewirkende Obermesser in einem senkrechten Schlitz des Fertigstempels angeordnet ist und gemeinsam mit diesem bewegt wird, wobei der Vorschub des Quermessers kraftschlüssig, der Vorschub des Fertigstempels dagegen unter Zwischenschaltung von Federn erfolgt, so daß das Quermesser am Ende des Arbeitshubes des Fertigstempels sich gegenüber letzterem noch weiter senken kann. 6. Vorrichtung nach Anspruch 4 und 5, dadurch gekennzeichnet, daß das zugleich den Vorbiegestempel bildende Obermesser sowie der Fertigstempel und das Quermesser durch einen gemeinsamen Pressenoberteil bewegt werden, wobei das Vorbiegegesenk von Federn getragen wird 7. Vorrichtung nach Anspruch 4 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Vorbiegegesenk und das Fertiggesenk durch eine ebene Gleitfläche miteinander verbunden sind, über welche das vorgebogene Werkstück mittels eines Schiebers zum Fertiggesenk geschoben wird, um über dessen Oberkante in letzteres hineinzukippen. 8. Vorrichtung nach Anspruch 4 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß in senkrechten Schlitzen des unteren Vorbiegestempels oder -gesenkes mit wagerechter Oberkante versehene Stege geführt sind, welche durch Federn in Höhe des Scheitels des gewölbten Gesenkes gehalten werden, jedoch beim Vorbiegen des Werkstückes in das Gesenk zurücktreten können. 9. Vorrichtung nach Anspruch 4 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die innere Oberkante des Fertiggesenkes unter dem vorgebogenen Rand des darin befindlichen Werkstückes liegt. 10. Vorrichtung nach Anspruch 4 und 5, dadurch gekennzeichnet, daß das von Federn getragene Vorbiegegesenk bzw. der untere Biegestempel mittels Muttern in der Höhe einstellbar ist. 11. Vorrichtung nach Anspruch 4 und 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Boden des Fertiggesenkes durch eine stehende und in der Höhe einstellbare Platte gebildet ist. 12. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die den Fertiggesenkboden bildende Platte zwischen dem Presseunterteil und einer daran mittels Schrauben befestigten Wand geführt und durch zwei darunterliegende, zu beiden Seiten der Gesenkmittel angeordnete, voneinander abhängige Keile einstellbar ist, wobei sowohl die Platte als auch die Keile zwischen dem Pressenunterteil und der Wand festgeklemmt werden können. 13. Vorrichtung nach Anspruch 4 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Fertiggesenk ein das Lösungsmittel enthaltendes Gefäß angeordnet ist, in welches ein im wesentlichen keilförmiges Leitstück für das zu tränkende Band eintaucht. 14. Vorrichtung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß das Leitstück aufklappbar angeordnet ist. 15. Vorrichtung nach Anspruch 13 und 14, dadurch gekennzeichnet, daß das Leitstück zugleich den Deckel für das Gefäß bildet, indem es für gewöhnlich auf dem oberen Gefäßrand aufruht.

Ausländische Patente.

Herstellung celluloidartiger Produkte. Engl. Pat. Nr. 195 849 vom 8. März 1922 für British Cellulose & Chemical Manufacturing Co. Ltd., London (veröff. 30. Mai 1922). Celluloidartige Massen, plastische Pro-

dukte, Filme, Lacke, Lösungen und dergleichen, die eine Basis aus Zelluloseazetat haben, werden hergestellt mit Hilfe von tertiärem Trichlorbutylalkohol als Löse- oder Plastizitätsmittel. In dieser Art bereitetes Celluloid ist zähe, elastisch und fast unentflammbar. Man verwendet den tertiären Butylalkohol für sich oder in Mischung mit Triphenylphosphat oder Rizinusöl.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

3b. 16. L. 53 585. Celluloid-Werke A.-G., Stuttgart-Obertürkheim, Obertürkheim. Vorrichtung zum Straffhalten von Sportkragen mittels eines Bügels aus Draht mit zwei in je ein Kragenknopfloch einzuknöpfenden Knöpfen. 18. Juli 1921.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 6. 378 831. Carl Spies, Elberfeld, Kellerstr. 2. Knopfräs- oder Schleifmaschine. 29. September 1921. S. 57 727.

39a. 14. 379 444. Theodor Kähne, Rathenow. Verfahren zur Herstellung von Brillenfedern aus Celluloid, Horn, Schildpatt und dergleichen. 6. Mai 1922. K. 81 855.

39a. 19. 378 276. Dr. Thomas & Co. G. m. b. H., Barmen. Verfahren zur Herstellung hornartiger Massen. 27. Mai 1917. H. 72 202.

39b. 6. 379 343. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen. 30. Oktober 1921. F. 50 503.

39b. 10. 378 208. Dr. Amandus Bartels, Harburg, Elbe, Pferdeweg 20. Verfahren zur Herstellung von trockenem Handelskasein aus Magermilch. 15. Januar 1918. B. 85 381.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

39a. 846 803. Fritz Claußner, Nürnberg, Fürtherstr. 322. Kammschneidemaschine. 27. Oktober 1921. C. 15 215.

39a. 847 089. Guido Mayer und Eduard F. Hryzak, Wien; Vertr.: Herse und Dipl.-Ing. Hillecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Einspannvorrichtung für Bohrer oder dergleichen, insbesondere zum Bohren von Knopfscheiben. 31. März 1923. M. 76 892.

39a. 847 453. Fa. Fritz Claußner, Nürnberg. Sägeblattführung bei Kammschneidemaschinen. 25. Januar 1922. C. 15 388.

83a. 846 135. Ludwig Sattler & Co., K.-G., Mühlacker, Württ. Gehäuse für Uhren aller Art aus Kunsthorn, Elfenbein, Celluloid u. dgl. 23. April 1923. S. 52 115.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Kaufmännische Bilanz, Bücherabschluß, Steuerbilanz. Von Prof. J. Chenaux-Repond. Mit zahlreichen Buchungs- und Bilanzbeispielen im Text sowie 3 Buchführungs- und Abschlußtafeln in Mappen. Fünfte erweiterte Auflage. Muth'sche Verlagsbuchhandlung Stuttgart 1923, 296 Seiten, Grundzahl 10 (× Schlüsselzahl des Börsenvereins).

In dem vorliegenden Buche behandelt der auf dem Gebiete des Bilanzwesens und des Bilanzrechts bekannte Verfasser ausführlich und leicht verständlich die wichtigsten Fragen und Probleme des Bilanzwesen und der Bilanztechnik. Im Gegensatz, bzw. in Ergänzung zu den früheren Auflagen wird hier ganz besonders dem steuerrechtlichen Teil durch wertvolle Ausführungen über die Vermögenssteuer, Vermögenszuwachssteuer, Zwangsanleihe große Aufmerksamkeit gewidmet und durch Erörterungen der wichtigsten Probleme des Bilanzsteuerrechts, wie Abschreibungen, steuerlich zulässige Abschreibungen und Bewertungsfragen, sachverständig behandelt, so daß das Buch allen Kaufleuten und Industriellen bestens empfohlen werden kann, als treuer und äußerst zuverlässiger Berater in allen Fragen des Bilanzrechtes und der Bilanztechnik. (flps: rk) km

Die Technik des wirtschaftlichen Verkehrs. Ein Handbuch der allgemeinen und internationalen Handelskunde des Waren- und Bankgeschäfts. Von Klemens Ottel, Hofrat im Unterrichtsamt, Dozenten für allgemeine und internationale Handelskunde an der Technischen Hochschule in Wien. Verlagsbuchhandlung Hölder-Pichler-Tempsky A.-G., Wien und Leipzig 1922.

Das Buch ist aus Vorlesungen über „Allgemeine und internationale Handelskunde" entstanden, die der Verfasser seit einer Reihe von Jahren an der Technischen Hochschule in Wien hält. Alles das, was zur Kenntnis der Technik des wirtschaftlichen Verkehrs erforderlich ist — die Maß- und Wertfeststellung, der kaufmännische Kreditverkehr, der Nachrichten- und Güterverkehr, Währungen und Devisennotierungen, die verschiedenen Unternehmungsformen, das Waren- und Bankgeschäft und die Organisation der wichtigsten Börsen — wird in einer klaren und anschaulichen Weise dargestellt, die alle Erscheinungen auf eine einfache und kurze Formel bringt. Der besondere Wert des Buches liegt nicht sowohl in einer erschöpfenden Aufzählung der vielen Einzelheiten in den den wirtschaftlichen Verkehr regelnden Vorschriften, Bestimmungen und Usancen, sondern in der Herausarbeitung des Zusammenhanges der mannigfaltigen Einrichtungen und Formen des wirtschaftlichen Verkehrs mit den allgemeinen Grundlagen des Wirtschaftslebens. Dadurch wird die ganze Darstellung nicht nur systematisch zusammengehalten, sondern auch die Möglichkeit einer selbständigen Urteilsbildung gegeben, die einem weiteren Studium mühelos den Weg ebnet. Am Schlusse der einzelnen Abschnitte sind weitere Literaturnachweise gegeben. (flp)







Doppelheft 39 u. 40. **Berlin,** den 6. Juli 1923 37. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS für Juli 1923 M 3000,—. Deutsch-Oesterreich zuzügl. Porto Freibld.! Nachberechn. vorbehalt. Für Ausland besond. Vereinbarung.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen .. Berechnung des Portos. ..	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Erscheint in Doppelheften 14 täglich Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum 600,— M. Ausland entsprechende Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken, Leipzig,

hat die folgenden Teuerungsaufschläge für die Woche vom 24. bis 30. Juni ds. Js. beschlossen: Zeile 1 180 000 Proz., Zeile 2 150 000 Proz., Zeile 3 bis 6 130 000 Proz., Zeile 7 100 000 Prozent. Sie hat ferner beschlossen, in der Woche vom 1. bis 7. Juli d. J. voraussichtlich keine Preisveränderungen eintreten zu lassen.

Weiterhin teilte die Preiskommission unterm 30. Juni mit, daß die sprunghafte, andauernde Geldentwertung es unmöglich macht, die seitherigen Zahlungsbedingungen aufrecht zu erhalten. Sie hat sich demzufolge veranlaßt gesehen, die Zahlungsbedingungen bis auf weiteres wie folgt festzusetzen:

Zahlungen müssen innerhalb 10 Tagen nach Ausstellungstag der Rechnung geleistet werden. Der Ausstellungstag ist gleichzeitig der Versandtag.

Erfolgt die Bezahlung nicht innerhalb der obigen Frist, so tritt, falls der Konventionsaufschlag am Tage der Bezahlung ein höherer als der in der Rechnung eingestellte ist, dieser höhere Aufschlag in Kraft. Als Zahlungstag gilt der Tag, an dem das Geld zur Verfügung des Lieferanten steht.

Die endgültige Bezahlung der sich infolge des höheren Aufschlages ergebenden Differenz hat spätestens innerhalb fünf Tagen zu erfolgen.

Im Fall einer Vorauszahlung, die mindestens 33⅓ Prozent des Fakturenwertes beträgt und bei Auftragserteilung geleistet wird, darf ein Skonto bis zu 5 Prozent auf den vorausgezahlten Betrag gewährt werden.

Trotz geleisteter Anzahlung erfolgt die Berechnung der Ware stets zu den am Tage der Lieferung geltenden Preisen und Bedingungen der Konvention.

Die Konvention bittet, diese Bedingungen unter allen Umständen strikt zu befolgen. Durch Auftragserteilung und Annahme der Rechnung werden diese Bedingungen anerkannt. Bei dieser Gelegenheit wird außerdem darauf aufmerksam gemacht, daß diese abgeänderten Bestimmungen nur vorübergehende Geltung haben, da die Konvention infolge der rapiden Verschlechterung der Mark unbedingt in Kürze zur Berechnung in Goldmark übergehen muß.

Neue Preisaufschläge für Gummimäntel.

Der Verband der Gummimäntel-Fabrikanten Deutschlands hat auf Grund des unbegrenzten Preisvorbehalts für Lieferungen ab 20. Juni folgende Aufschläge in Kraft gesetzt: Für Aufträge, die erteilt sind bis zum 30. April 1923 175 Prozent, vom 1. Mai 1923 bis 10. Mai 1923 135 Prozent, vom 11. Mai 1923 bis 20. Mai 1923 100 Prozent, vom 21. Mai 1923 bis 31. Mai 1923 80 Prozent.

Devisenablieferungspflicht der Betriebe der Kautschukindustrie.

Im Anschluß an das Merkblatt Nr. 16 der Außenhandelsstelle Kautschuk vom 9. Juni hat der Zentralverband der deutschen Kautschuk-Industrie, E. V., ein Rundschreiben Nr. 309 an seine Mitglieder verschickt. Darin wird die Frage der Devisenablieferungspflicht, das Devisenkontrollbuch, sowie die Devisenablieferungserklärung eingehend behandelt. Es liegt im eigensten Interesse jeder exportierenden Firma, diese Angaben genau zu beachten.

Preiserhöhung für Linoleum.

Die Vereinigung deutscher Linoleumfabriken setzte den Teuerungszuschlag für alle Sorten von 45 000 auf 65 000 Proz. herauf. Gleichzeitig sind neue Zahlungsbedingungen ergangen, in denen das Zahlungsziel auf 15 Tage nach Rechnungsdatum festgesetzt wird. Bei Ueberschreitung desselben sind Verzugszinsen in Höhe des doppelten Reichsbankdiskonts sowie Vergütung der etwaigen Markverschlechterung auf Dollarbasis zu zahlen. Vor Zielablauf eingehende Zahlungen werden in Höhe des doppelten Reichsbankdiskonts verzinst.

Goldmarkpreise für Verbandmittel.

Die Vereinigung deutscher Verbandmittelhersteller hat als Rundschreiben Nr. 37 eine Goldmarkpreisliste herausgegeben. Die Rechnungsstellung erfolgt in Goldmarkpreisen, die Zahlung in Papiermark nach der Formel: 1 Goldmark gleich $\frac{1}{4,2}$ Dollar = x Papiermark. Der Papiermarkbetrag errechnet sich: bei sofortiger Zahlung beim Empfange der Rechnung unter Zugrundelegung des Berliner Briefkurses am Liefertage; bei Zahlung innerhalb 10 Tagen nach Ausstellung der Rechnung unter Zugrundelegung des Berliner Briefkurses am Tage vor der Zahlung. Die Umrechnung der Goldmarkpreise der Rechnung kann unter Umrechnung zum Berliner Briefkurse des Liefertages gleich vom Lieferanten vorgenommen werden, für den Fall, daß die Zahlung sofort nach Erhalt der Rechnung erfolgt. Die Umrechnung der Goldmarkpreise der Rechnung geschieht durch den Abnehmer zum Berliner Briefkurs am Tage vor der Zahlung, wenn diese nicht sofort, sondern erst innerhalb 10 Tagen nach Ausstellung der Rechnung erfolgt. Zu der Liste ist bereits ein Nachtrag für imprägnierte Verbandstoffe erschienen.

Goldmarkberechnung in der chemischen Industrie.

Die Interessengemeinschaft der chemischen Industrie geht, wie wir erfahren, dazu über, die Preise für Anilinfarben für den Inlandsabsatz in Goldmark (zahlbar in Papiermark) zu erstellen. Die Inlandsgoldmarkpreise werden aber selbstverständlicherweise niedriger gehalten als die Ausfuhrpreise.

Diesem Anfang, den die Interessen-Gemeinschaft der Anilinfarben-Fabriken macht, werden in Kürze wohl alle übrigen Zweige der chemischen Industrie infolge ihrer engen Verflechtung und gegenseitigen Abhängigkeit folgen. Wie es scheint, steht die Regierung diesen Bestrebungen durchaus sympathisch gegenüber, hat sie doch durch einen berufenen Vertreter auf dem Privatbankiertage in Oberhof erklären lassen, daß sie eine Aktion vorbereite, die die Einführung von Goldmarkkonten bei den Banken zum Ziele hat.

Man kann nur hoffen, daß der nun in der Industrie beschrittene Weg wirklich aufwärts und zu gesunderen Verhältnissen führt.

Die zukünftigen Lohnsteuer-Abzüge.

Nach der vom Steuerausschuß des Reichstages beschlossenen Erhöhung der Abzüge von der Lohnsteuer treten vom 1. Juli ds. Js. folgende Ermäßigungen in Kraft: 1. Für den Steuerpflichtigen und für seine zu seiner Haushaltung zählende Ehefrau monatlich je 6000 M, wöchentlich je 1440 M, täglich je 240 M. 2. Für jedes zur Haushaltung des Steuerpflichtigen zählende minderjährige Kind monatlich je 40 000 M, wöchentlich je 9600 M, täglich je 1600 M. 3. Für Werbekosten monatlich 50 000 M, wöchentlich 12 000 M, täglich 2000 Mark.

Zuständigkeitsgrenzen im Gewerbe- und im Kaufmannsgerichtsgesetz

sind mit Wirkung vom 27. Juni d. J. auf 24 Millionen Mark Jahreseinkommen, die Berufungsgrenzen auf 1 500 000 M und die Gebührenhöchstsätze auf 36 000 M festgesetzt worden.

Eine Anregung zur Regelung der Warenpreisfrage.

Das „Auf den Rücken fallen" beim Hören der neuen Preise anläßlich des Einkaufs von neuen Waren ist schon zum geflügelten Worte geworden. In den meisten Fällen kann der Verkäufer feststellen, wieder einmal unter Preis verkauft zu haben, weil er nicht wußte, was die neue Ware kostete. Die Folge davon ist die bekannte Herabsetzung der zu kaufenden Menge, weil das Geld zu dem beabsichtigten Mehr nicht reicht. Das Uebel wird noch dadurch verschlimmert, daß die „Gummi-Zeitung" vierzehntäglich erscheint und die Leser des Blattes daher nur alle vierzehn Tage von den Preisaufschlägen erfahren. In dieser Zeit kann aber soviel geschehen, daß ein Händler infolge des inzwischen eingetretenen erhöhten Aufschlages Hunderttausende verliert. Die Warenpreisfrage wächst sich daher nachgerade zu einer Kalamität aus. Hier muß etwas geschehen, und dies rasch, denn die Existenz so manchen Händlers steht auf dem Spiele.

Es ist schon verschiedentlich angeregt worden, daß die Fabrikanten auf Kosten der Händlerschaft allwöchentliche Preisverzeichnisse versenden möchten. Wie so oft, ist auch dieser Schrei ungehört verhallt. Vielleicht, daß den Fabrikanten dieses Mittel nicht praktisch genug erscheint, denn die Kostenfrage konnte hierbei keine Rolle spielen, da — wie gesagt — diese Kosten gern von der Händlerschaft getragen worden wären. (Diese Kosten hätten sich immer ganz unverhältnismäßig niedriger gestellt, als die Verluste infolge der Unkenntnis der neuen Preise.) Daß hier aber Wandel geschaffen werden muß, zeigt sich daraus, daß von seiten der Fabrikanten auf die verschiedenste Weise versucht wird, die Warenpreisfrage zu regeln. So berechnen manche Firmen den Friedenspreis (Goldmarkpreis) und überlassen es dem Händler, an Hand des Dollarstandes sich den Papiermarkpreis zu errechnen. Daß hierin keine ideelle Lösung der Frage liegt, geht schon daraus hervor, daß bei der permanenten Wertänderung der Papiermark ein Händler mindestens einmal täglich seine Preise umschreiben müßte, um halbwegs auf dem laufenden der Fabrikantenpreise zu bleiben. Andere Firmen legen ihren Waren die Friedenspreise zugrunde und wählen als Multiplikator den zehnten Teil des jeweiligen Goldankaufspreises der Reichsbank für ein Zehnmarkstück (z. B. 10 M = 250 000, daher Multiplikator 25 000). Da die Reichsbank den Goldankaufspreis in bestimmten Fristen bekannt gibt, könnte diese Art der Berechnung mustergültig sein, wenn — die Wirtschaftsverhältnisse nicht bereits den Goldankaufspreis verschiedentlich überholt hätten. Erinnert sei beispielsweise an verschiedene Artikel der Textilindustrie. Wir sehen, entweder mangelt es am Praktischen, oder es fehlt die verhältnismäßig größtmögliche Wertbeständigkeit.

Das letztgenannte Wort ist heute auch zum Schlagworte bei den Lohn- und Gehaltsempfängern geworden, die den Gegenwert ihrer Arbeitsleistung in solcher Weise ausgezahlt wissen wollen, daß ihnen keine etwaige zwischenzeitliche Teuerung Schaden bringen kann. Die Schwierigkeit der Lösung dieser Frage ist hier genau so groß, wie bei der Regelung der Warenpreisfrage. Der Modus Grundlohn plus Teuerungszuschlag auf Grund der Indexziffern wird wohl keine Verbesserung finden können — wenigstens nicht so lange, bis wir Goldmarkpreise haben —, weil diese Indexziffern sich erstens allwöchentlich genau errechnen lassen, und weil sie zweitens durch die behördlichen Veröffentlichungen allgemein bekanntgegeben werden. Infolge der generellen Regelung dieser Zahlungsweise herrscht in allen Orten der gleichen Klasse vollkommene Uebereinstimmung, der Arbeitgeber weiß jeweilig genau, was er zu zahlen, der Arbeitnehmer weiß gleichfalls, wieviel er zu erhalten hat. Jegliche Unsicherheit ist für beide Teile geschwunden.

In der Indexziffer hätten wir einen Anhaltspunkt, wie die Warenpreisfrage geregelt werden könnte. Die Fabrikanten hätten in diesem Falle nur notwendig, ein einziges Mal die Grundpreise ihren Abnehmern mitzuteilen. Jegliche spätere Benachrichtigung bezüglich der Teuerungszuschläge fiele fort, was eine große Ersparnis bedeutet, denn jeder Abnehmer kann sich auf Grund der Indexziffer jederzeit den momentanen Warenpreis errechnen. Eine einheitliche Regelung bei allen Fabrikanten würde natürlich Voraussetzung sein. Darin liegt eben die heutige Unsicherheit in der Lage des Händlers, daß jede Konvention, jede Fabrik ihre besondere Aufschlägezahl und Aufschlägeart hat, und daß kein Fernstehender weiß, auf Grund welcher Berechnung die Aufschlagzahlen festgesetzt werden.

Es soll nun nicht den Indexziffern das Wort geredet werden, als läge in ihnen die allein seligmachende Lösung der Frage; die ganze Ausführung soll nur eine Anregung sein, den unhaltbaren Zustand der heutigen Warenpreisfrage zu regeln. Es kann kein Fabrikant ein Interesse daran haben, wenn sich die Händlerschaft infolge ihrer Unkenntnis von neuen Aufschlägen verblutet.

May.

Neue Preisfestsetzung für Textilriemen.

Am 23. Juni erfuhren die Angehörigen der Branche, soweit sie mit Textilriemen zu tun haben, eine angenehme Ueberraschung. Sie erhielten die neue Aufschlagliste Nr. 30 vom Verband Deutscher Textilriemen-Fabrikanten E. V. Obwohl im allgemeinen Preiserhöhungen nicht als angenehme Ueberraschung betrachtet werden, kann man diesen Ausdruck doch gebrauchen, um dem Empfinden der meisten Empfänger der Liste Ausdruck zu geben, weil mit dieser Liste eine neue Art der Berechnung für diese Branche eingeführt wurde, die schon in anderen Branchen längere Zeit erprobt ist und sich im allgemeinen bewährt hat. Aber man kann auch deshalb von einer angenehmen Ueberraschung beim Erhalt der neuen Liste sprechen, weil kurz vor Erscheinen dieser Liste mit der Liste Nr. 29 eine Erhöhung seitens des Verbandes vorgenommen war, die keine volle Berechtigung hatte und der man die Nervosität der Zeit ansah. Somit brachte die am 23. Juni erschienene Aufschlagliste Nr. 30 eigentlich eine Ermäßigung gegenüber der vorhergehenden und zwar in Anbetracht des momentanen Markwertes eine nicht unbedeutende. Durch die schnelle Aufeinanderfolge der Aufschlaglisten in der letzten Zeit, durch Herauf- und Herabsetzung der Preise entsprechend der Aenderung des Dollarkurses, war eine solche Unruhe, eine derartige Erschwerung für das Geschäft in Textilriemen eingetreten, daß wohl ein jeder Beteiligter aufgeatmet hat, als er die neue Liste Nr. 30 in die Hand bekam, die den Preis für die Textilriemen dem jeweiligen Dollarstande anpaßt, wodurch eine gewisse Preisstabilität, eine Grundlage, auf der angeboten werden kann, geschaffen ist. Ganz besonders zu begrüßen ist es, daß sie unter Hinzuziehung des Händlerverbandes geschaffen sein soll.

Die der Liste beigefügten Erläuterungen sind sehr schön, doch fehlt ihnen manches, so daß über verschiedene Punkte beim Verkauf keine Klarheit besteht, wodurch unangenehme Mißverständnisse entstehen können, weshalb hierdurch auf einige Punkte, soweit sie sich bisher beim Geschäft ergeben haben, hingewiesen werden soll, damit der Verband dazu Stellung nehmen und Klarheit schaffen kann, wonach man sich beim Verkauf zu richten hat.

Es ist in dem der Liste beigefügten Anschreiben nichts über solche Aufträge gesagt, die vor Erscheinen der Aufschlagliste Nr. 30 freibleibend und zwar ohne Vorausbezahlung erteilt worden sind. Welches ist für die Berechnung dieser Aufträge der Stichtag? Der Tag der Bestellung oder der 22. Juni, an welchem Tage die Liste Nr. 30 geschaffen wurde? Da der Dollarstand an diesen beiden Tagen sehr verschieden sein kann, ist unbedingt notwendig, diesbezüglich einen Entscheid zu treffen, nach dem sich Verkäufer und Käufer zu richten haben. Es wäre auch falsch, wenn dies einfach dem Belieben jeder Fabrik überlassen wäre, weil dies auch Konkurrenzunzuträglichkeiten hervorrufen kann, indem der Händler sagt, diese oder jene Fabrik sei kulanter, entgegenkommender als die andere. Es wäre deshalb wünschenswert wenn sich Händler und Fabrikanten diesbezüglich recht bald ins Einvernehmen setzen und das Resultat bekanntgeben würden.

Ein anderer Punkt, der das Geschäft erschwert, ist die Kursfestsetzung für den Preis der bestellten Riemen. Der Kurs des Bestellungstages gilt für Bestellungen auf Abschnitte. Der amtliche Dollarkurs wird aber erst nachmittags bekannt gemacht und die Abendausgaben der Tageszeitungen, die ihn bringen, sind erst gegen 5 Uhr erhältlich. Dann ist aber das Geschäft schon vorüber. Für den Vormittag des nächsten Tages gilt aber der Kurs des vorhergehenden Tages nicht mehr. Den Händlern wird nun von den Verbrauchern bei telephonischen Preiseinholungen zugemutet, daß sie sofort den Preis nennen sollen, was sie aber vor Bekanntwerdung des amtlichen Kurses nicht können, wenn sie kein Lager unterhalten, sondern den angefragten Riemen erst selbst kaufen müssen. Hierbei sind nun die Händler, die Lager unterhalten, gegenüber den Händlern, die solches nicht können, sehr im Vorteil. Da sie beim Verkauf nicht gehalten sind, dieselben Vorschriften wie beim Einkauf zu beachten, können sie ohne weiteres dem anfragenden Verbraucher einen Preis machen. Sie können dadurch manchen Auftrag an sich bringen, wobei es vorkommen kann, daß der Verbraucher einen höheren Preis zahlt, als wenn er das Erscheinen des amtlichen Kurses abgewartet hätte. Das ist aber den Verbrauchern schwer beizubringen und schließlich kann auch der umgekehrte Fall eintreten, so daß es ihnen eo ipso nicht zu verargen ist, wenn sie bei Nennung eines Preises, der ihnen genehm erscheint, bestellen. Der Händler ohne Lager ist also dadurch in einem großen Nachteil. Man wird mir entgegnen, das sei früher auch schon insofern der Fall gewesen, als die Lager haltenden Händler ihre Läger meistens bei niedrigen Preisen auffüllten und deshalb fast immer in der Lage waren, nicht nur den Händler ohne Lager, sondern oft sogar auch den Fabrikanten zu unterbieten. Das ist richtig. Aber der Händler ohne Lager war unter den früheren Verhältnissen doch wenigstens meistens in der Lage, bei Anfragen einen Preis zu nennen. Jetzt kann er dies aber nicht, da er sonst spekulieren müßte, wobei er sehr hineinfallen kann, weil der Dollar manchmal von einem Tage zum andern ganz bedeutende Sprünge macht. Der Verbraucher wird sich aber keine Mühe machen, sich in die Lage seines bisherigen Lieferanten hineinzuversetzen, sondern ihn als weniger auf der Höhe oder weniger leistungsfähig gegenüber dem Händler ansehen, der ihm sofort den Preis nannte. Allerdings ist es schwer, hierfür einen Ausweg zu finden, der Fabrikanten und Händler befriedigt und bei dem jeder möglichst wenig Nachteil hat. Von Händlern wird gewünscht, daß der bisherige Dollarkurs für Aufträge solange gelten soll, bis der neue Kurs herauskommt. Das wäre also genau gesagt von nachmittags 3 Uhr des einen Tages bis 3 Uhr nachmittags des anderen Tages. Hierbei würde aber der Riemenfabrikant schlecht fahren. Wenn er den Kurs des vorhergehenden Tages für den Auftrag annimmt, kann er sich zu diesem Kurs in Devisen nicht mehr eindecken, sondern muß den für den nächsten Tag gültigen Preis für die Devisen zahlen, wobei er sehr viel schlechter wegkommen kann. Hierbei sei auf eine Annahme Bezug genommen, der man vielfach in Händlerkreisen begegnet. Diese Herren sind der Meinung, da sich der Fabrikant mit dem Deviseneinkauf nicht so sehr an den Tag hält, sondern dann Devisen kauft, wenn sie ihm billig erscheinen und deshalb dabei immer im Vorteil ist. Das ist nicht der Fall und kann auch nicht sein. Wenn die Fabrik nicht spekulieren will, muß sie sich an jedem Tage entsprechend den am Tage eingegangenen Aufträgen in Devisen eindecken. In letzter Zeit ist es aber häufig vorgekommen, daß nur 25 oder 50 Prozent der angeforderten Devisen erhältlich waren. Dadurch ist der Fabrikant schon wieder im Verlust, weil er den benötigten Rest am nächsten Tage kaufen muß, wo der Kurs bei solcher Knappheit sicher höher ist. Wenn der Fabrikant nur kaufen wollte, sobald ihm der Kurs günstig erscheint, müßte er ein immenses Kapital zur Verfügung haben, da die Kurssteigerung oft Wochen anhält und er sich vielleicht einmal auf einige Tage eindecken kann, aber nicht auf längere Sicht. Also, der Schwierigkeiten sind für den Fabrikanten nicht so wenig. Diese hat der Händler aber nicht. Deshalb kann er wohl auch einen Teil des Risikos übernehmen. Er muß eben seine Kundschaft daran gewöhnen, den Preis mit der Bestätigung des Auftrages zu erhalten. Da es sich bei dieser Kundschaft zum größten Teil um Industrie handelt, sollte es nicht so schwer fallen, sie davon zu überzeugen, daß es unter den obwaltenden Währungsverhältnissen nicht anders möglich ist, da sie sich beim Verkauf ihrer Produkte doch in der gleichen Lage befindet.

Ein anderer Passus der Verkaufsbedingungen ist aber nicht genügend klar festgelegt. Es heißt, daß bei Aufträgen von Rollen und Transportbändern der Kurs des Tages gilt, an dem der Auftrag bestätigt wird. Es müßte hierbei gesagt sein, daß der Fabrikant gehalten sein muß, den Auftrag sofort nach Eingang mit Preis zu bestätigen oder seine Annahme abzulehnen. Sonst kann er schließlich den Auftrag mehrere Tage liegen lassen und ihn schließlich erst bestätigen, wenn er der Meinung ist, daß der Dollarkurs sinkt. Eine umgehende Annahmebestätigung oder Ablehnung solcher Aufträge ist deshalb unerläßlich.

Die Fabrikläger in den verschiedenen Großstädten werden jetzt eine besonders wichtige Rolle spielen. Mittels ihrer kann der Händler wesentlich sicherer kaufen. Es läßt sich auch nicht immer genau kontrollieren, ob der Auftrag am Tage des Rechnungsdatums oder vielleicht erst einen Tag später oder früher erteilt ist. Solche kleinen Schönheitsfehler übersieht man leicht. Sie können aber bei den teuren Riemen ganz bedeutende Ersparnisse für den Händler bringen und deshalb wird er sich jetzt um so mehr des Lagers bedienen. Die Fabriken, die keine Läger unterhalten, sind dagegen sehr im Nachteil.

Die Zahlungsbedingungen machen es dem kleineren und mittleren Händler unmöglich, noch größere Aufträge in Textilriemen zu tätigen. Selbst den bedeutenden, kapitalkräftigen Händlern ist dies nur in beschränktem Umfange möglich. Aus diesem Grunde werden sich viele Händler zum Nachteil der Fabriken, die nur an Händler liefern, vom Geschäft zurückziehen und sich mehr auf andere Artikel legen. Nehmen wir einmal zum Beispiel an, ein Händler steht in Unterhandlung wegen eines 150 m langen Baumwolltransportbandes, ein Fall, der häufig vorkommt. Die Gruben verlangen Festpreis. Den kann er schon nicht machen, während der

Fabrikant, der nicht im Verband ist, der Grube anstandslos einen Festpreis, sogar auf mehrere Tage an Hand läßt. Es soll nun einmal der günstigste Fall angenommen werden, daß es dem Händler vermöge seiner Verbindungen mit vieler Mühe gelingt, den Auftrag zu freibleibendem Preise zu erhalten. Er gibt ihn weiter, soll zugleich den Betrag dafür telegraphisch überweisen, obwohl er gar nicht einmal weiß, ob der Fabrikant den Auftrag annimmt (denn es kann doch auch der Fall eintreten, daß ihn die Fabrik wegen zu starker Beschäftigung ablehnen muß), wann er ihn eventuell bestätigt, und welcher Dollarkurs demnach der Preisberechnung zugrunde zu legen ist. Er wandelt also diesbezüglich vollständig im Dunkeln und kann nicht einmal ungefähr ermessen, wie hoch sich der Betrag für den Riemen beläuft. Trotzdem muß er von diesem Tage ab die eventuelle Markentwertung tragen. Nun haben aber doch viele Händler gar nicht entsprechend große Beträge stets frei, so daß sie solche Summen verlegen können. Der Besteller des Bandes, die Grube, wird sich aber doch keinesfalls bereit finden, Geld zu zahlen und zwar eine so hohe Summe, bevor sie den genauen Preis und Bestätigung hat, nachdem sie schon so liebenswürdig war, den Auftrag dem Händler zu freibleibendem Preise zu überlassen und dementsprechend aber auch voraussetzt, daß er ihr zu einem möglichst billigen Riemen verhilft. Bei Beschlußfassung dieser Formel haben die Herren anscheinend die Praxis vollkommen außer acht gelassen und man muß sich wirklich wundern, wie derartige Beschlüsse zustande kommen können. Noch mehr muß es wundern, daß dieser Beschluß die Zustimmung der Herren vom Händlerverband gefunden haben soll. Jedenfalls ist er geeignet, dem Händler das Geschäft vollständig zu verübeln, da der Händler dabei auf jeden Fall Gefahr läuft, große Verluste zu haben, möge er es anstellen, wie er will. Deshalb werden diese Aufträge in weit größerem Umfange als bisher den Outsidern unter den Fabrikanten zufallen. Es ist bedauerlich, daß auf den Händler, der in vielen Fällen die Pionierarbeit für den Fabrikanten leistet, so wenig Rücksicht genommen wird und Bedingungen geschaffen werden, die geradezu unerfüllbar sind, will man nicht dabei eine Menge Geld verlieren. Der Verdienst des Händlers bei Transport- und Förderbändern ist doch meistens so gering, daß er von den eventuell zu zahlenden Summen für Markentwertung usw. sofort verschlungen wird. Und wenn selbst die Grube dem Händler das Geld sofort überweisen würde, dauert es doch einige Tage, bis es eingeht. Der Händler kann es also nicht rechtzeitig dem Riemenfabrikanten überweisen und muß auf jeden Fall die dadurch entstehenden Kosten tragen. Dadurch wird das ganze Risiko bei diesen großen Aufträgen und enormen Summen auf den Händler gelegt. Er wird deshalb lieber die Finger davon lassen. Wenn er spekulieren will, kann er es an der Börse und hat dann wenigstens noch Werte in den Händen. Bei diesen Aufträgen in Transportbändern zu diesen Bedingungen kann ihm das Geld einfach zum Fenster hinausfliegen auf Nimmerwiedersehen. Eine Aenderung dieser Vorschriften, ihre Anpassung an die Verhältnisse des Geschäftes ist deshalb unbedingt notwendig und sollte recht schnell erfolgen, damit nicht zu große Verluste entstehen, wodurch die Verärgerung nur Boden gewinnt.

Auch die verlangte Zahlung bei Abschnitten innerhalb 6 Tagen nach Bestellung ist etwas hart. Wo soll denn der Händler immer soviel Geld herbekommen, da er in vielen Fällen noch wochen- und monatelang auf Zahlung warten muß und nichts sagen darf, wenn er den Kunden nicht verlieren will? Gerade die großen Gruben usw., Zucker-, Papierfabriken usw., die zwar selbst sehr auf schnellen Geldeingang für ihre Fabrikate dringen, lassen den technischen Händler meistens sehr lange auf Zahlung warten, weil sie dies von früher her gewohnt sind und Betriebsbedarfsartikel bei ihnen als nebensächlich betrachtet werden. Der Riemenfabrikant könnte es sich aber auch an der Ueberweisung der Hälfte des Auftragbetrages genügen lassen, da das Produkt doch nicht nur aus Rohmaterial, sondern aus anderen, nicht börsenabhängigen Faktoren besteht. So zahlt er z. B. den Lohn für die Anfertigung des Riemens doch erst nach Fertigstellung, vielleicht in zwei oder drei Wochen. Vom Händler verlangt er die Ueberweisung dieses Betrages aber auch schon innerhalb sechs Tagen nach Auftragserteilung. Das ist entschieden ein zu weitgehendes Verlangen und muß die Händler dazu bringen, dem Artikel den Rücken zu kehren.

Etwas besonders Wichtiges sei noch erwähnt. Die Bestätigung des Auftrages seitens des Fabrikanten muß unter den veränderten Verhältnissen unbedingt noch am Tage des Auftragseinganges und zwar ganz ausführlich in allen Einzelheiten, insbesondere mit genauer Preisangabe, Lieferzeit usw. erfolgen. Denn es kann bei der Preisberechnung seitens des Händlers auch einmal ein Irrtum unterlaufen, den er sofort bei Eingang der Auftragsbestätigung seitens der Fabrik bemerkt und deshalb seinem Besteller gegenüber noch rechtzeitig richtigstellen kann, wenn er seinerseits den Auftrag bereits bestätigt haben sollte Wenn es geht, wird der Händler natürlich den Auftrag immer erst bestätigen, wenn er die Bestätigung der Fabrik hat. Aus diesem Grunde ist aber eine unverzügliche ausführliche Auftragsbestätigung seitens der Fabrik unbedingt erforderlich

Zum Schlusse sei noch einer angenehmen Erscheinung gedacht, die die Mitteilung des Verbandes hat. Es ist dies der Beitritt einer bisher nicht im Verbande gewesenen Fabrik. Dies ist seitens der Händler besonders zu begrüßen. Es sollte den dem Händlerverband noch fernstehenden Händlern ein neuer Beweis sein, daß es für jeden nur vorteilhaft sein kann, wenn er sich seiner Organisation anschließt. Sofern dies von den dem Händlerverband noch fernstehenden technischen Händlern erkannt würde, wäre der Ring der Händler noch dichter und würde keine Lücken aufweisen. Dann könnte diese Körperschaft einmal daran denken, durch gemeinsames Vorstelligwerden bei den Großkonsumenten, durch Rundschreiben usw. die Großkonsumenten zu veranlassen, den Händler prompter zu bezahlen. Die Geschlossenheit in diesem Punkte würde diese langsamen Zahler doch dahin bringen, von ihrer üblen Gewohnheit abzugehen. Deshalb hinein in den Händlerverband! Gegenüber den Vorteilen des Zusammenschlusses, des gemeinsamen Wirkens sind die damit verbundenen Unkosten lächerlich gering, nicht entfernt so groß wie die Summen, die heute der gewöhnlichste Arbeiter für seine Organisation aufbringt, obwohl er sich in einer viel schlechteren wirtschaftlichen Lage befindet.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Monat Mai.

Die Belebung der Nachfrage hat bei dem neuen Niederbruche der Mark im Mai zwar nicht in dem Maße eingesetzt wie früher; es ist aber immerhin eine Hebung des Auftragseinganges in vielen Industrien und Gebieten des Reiches eingetreten. Die wirtschaftliche Wendung erscheint nach den Berichten der Landesämter für Arbeitsvermittlung ausgeprägter als nach den unmittelbaren Berichten typischer Industriebetriebe; das Gesamtbild der Berichte aus den Kreisen der Industrie ergibt mehr einen Stillstand in der Verschlechterung des Beschäftigungsgrades als eine unmittelbare Gesamtverbesserung.

Die Gummi-Industrie ist nach den Angaben der an das Reichsarbeitsblatt unmittelbar berichtenden Firmen bis Mitte Mai noch außerordentlich schwach beschäftigt gewesen, doch hat sich seitdem nach den Berichten der Landesarbeitsämter die Lage anscheinend erheblich gebessert, so daß die hannoversche Gummi-Industrie wieder normal arbeitet und bis Mitte Juni infolge Eingangs zahlreicher Auslandsaufträge größere Neueinstellungen vornahm. Auch in Frankfurt a. M. und Offenbach wird wieder voll gearbeitet, während in Hanau noch Kurzarbeit eingeführt ist. Starker Brennstoffmangel in dem besetzten Gebiet, dort auch teilweise Rohstoff- und Hilfsstoffknappheit.

Sprunghafte Preissteigerung im Zeitungsgewerbe!

Der Monat Juni hat gegenüber Mai bisher folgende Preiserhöhungen gebracht:

Druckkosten:
im Mai das 6 000fache des Vorkriegspreises
am 9. Juni das 10 660fache „ „
am 25. Juni das 18 650fache „ „ } = 200 %

Zeitungspapier: im Juni 45 %, für Juli ist eine weitere Steigerung (Frachten, Kohlen usw.) um mindestens 60 % zu erwarten } = 105 %

Gehälter: für Juni . . . . 140 %

Trotz dieser im Durchschnitt 145 % betragenden Steigerung der Herstellungskosten erhöhen wir unsere

Anzeigenpreise ab 1. Juli von 300 M nur auf 600 M je Millimeter einspaltig

den Bezugspreis von 1600 M im Juni nur auf 3000 M für Juli.

Wir hoffen, daß unsere Inserenten und Leser dieser unbedingt notwendigen Erhöhung Verständnis entgegenbringen.

Berlin SW 19, 25. Juni 1923.

„Gummi-Zeitung".



Entwicklung und Produktionsförderung in der Schlauchfabrikation.

Von **G. Nowak**, München.

Die Zeitverhältnisse drängen uns dazu, auf neue Mittel zu Verbilligung unserer Erzeugnisse zu sinnen.

Wie im allgemeinen, so kann auch in der Schlauchfabrikation eine Erhöhung der Produktion und Verringerung der Herstellungskosten zunächst durch eine Steigerung unserer Arbeitsleistung, dann durch einheitlichere Ausgestaltung unserer Fabrikate (Normalisierung) und schließlich durch möglichst vollkommene Ausgestaltung unserer Arbeitsmethoden erreicht werden.

Die Erhöhung der Arbeitsleistung muß durch vernünftige Anwendung der wissenschaftlichen Betriebsführung nach dem Muster Taylors erzielt werden. Schwierig dabei ist nur die Gewinnung des Arbeiters für diese Methode. Nur wenige einsichtige Arbeiter in Deutschland haben sich bisher von dem sozialen Wert der Taylorisierung überzeugen lassen. Das Taylorsystem sichert dem Arbeitnehmer hohe Löhne bei hoher Leistung und sparsamste Verwendung menschlicher Arbeitskraft. (Ein weiterer Aufsatz wird sich mit dem Taylorsystem in der Gummi-Industrie ausführlicher beschäftigen.)

Zur Verbilligung unserer Erzeugnisse ist die Einführung von Normalien eine notwendige Bedingung. Bei Anfertigung von technischen Gummischläuchen müssen Durchmesserabstufungen von Millimeter zu Millimeter gänzlich ausgeschaltet werden. Desgleichen müssen Normen für die Widerstandsfähigkeit der Schläuche aufgestellt werden, damit man auch in dieser Hinsicht mit weniger Macharten auskommt. Nur dann wird Massenanfertigung möglich und eine Verbilligung zu erzielen sein. (In einer späteren Arbeit wird die Widerstandsfähigkeit der Schläuche besonders behandelt werden.)

hierauf mit Gummidecke versah und der Vulkanisation unterwarf. (Abb. 2). Ein in solcher Weise gebildeter Schlauch sollte für Gas undurchlässig sein und vor dem Einknicken schützen. Die Verbindung zwischen Gummiseele und Decke war bei diesen Schläuchen natürlich immer mangelhaft.

Wohl die zweckmäßigste und gebräuchlichste Maschine zum Umwickeln von Gummischläuchen mit Geweben baute zuerst der Amerikaner J. B. Barton (D. R. P. Nr. 59 500 vom 25. Febr. 1891). Die Maschine, welche jetzt hauptsächlich zum Einrollen der Einlagen verwandt wird, wirkt bekanntlich in der Weise, daß der umwickelnde Gummischlauch zwischen drei angetriebene Walzen gelegt wird. Durch eine besondere Stellvorrichtung wird die obere Walze gegen den Gummischlauch gepreßt und die sich drehenden Walzen veranlassen sodann das Einrollen der Einlagen bzw. das Umwickeln mit Zeugstreifen.

In Abbildung 3 ist ein älteres System photographisch dargestellt.

Zu vorbeschriebener Maschine gehört noch eine Einrichtung zum Einschieben der Metalldorne in die Schläuche von dem gleichen Erfinder:

Die gespritzte Gummiseele läuft aus der Schlauchmaschine auf ein Transportband. Wenn die erforderliche Länge Schlauch hergestellt ist, so schneidet man den Gummischlauch ab, schlingt in sein hinteres Ende einen Knoten oder verschließt es auf andere Weise luftdicht. Vorher wird jedoch in das Innere des Gummischlauches Talkum eingebracht, um ein Anhaften des Dornes an der Innenwandung zu verhüten. Sodann wird der Metalldorn in Richtung des

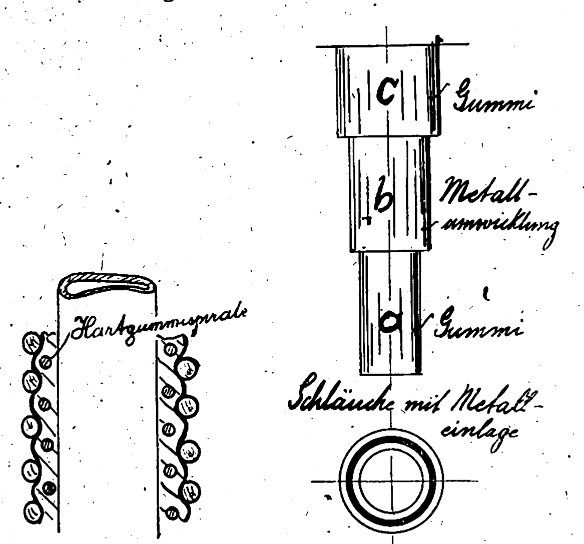
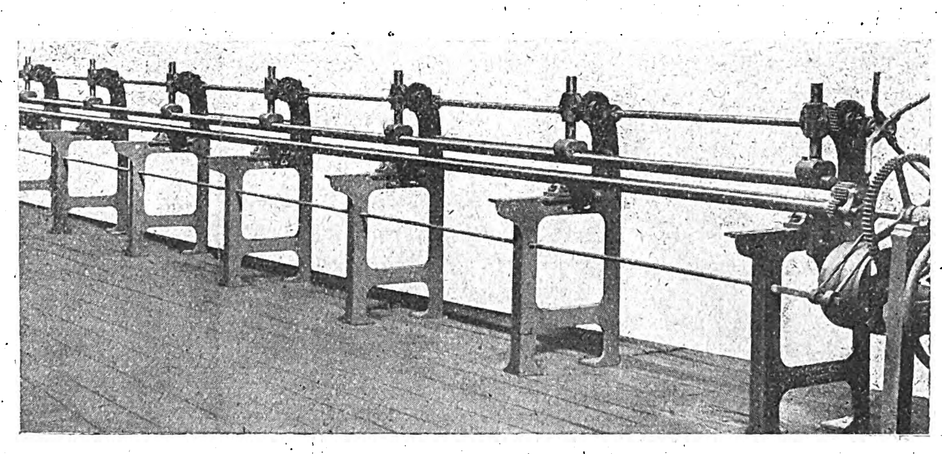



Abb. 1. Abb. 2.


Abb 3. Schlauchwickelmaschine.

Das Nachstehende soll zur Verbesserung der Arbeitsmethoden, bzw. der technischen Arbeitsmittel nutzbringende Anregung geben. Es ist im wesentlichen ein Rückblick auf eine mehr als 40 jährige Entwicklung der Schlauchfabrikation und bietet eine Uebersicht über die bisher versuchten Arbeitsverfahren und Maschinen. Der moderne Betriebsleiter wird auf der Suche nach Vervollkommnung der maschinellen Arbeit manche brauchbare Idee darin entdecken.

Das erste Patent über Schlauchfabrikation nach der im Jahre 1871 erfolgten Gründung des deutschen Patentamtes berichtet über die Verwendung von Hartgummispiralen an Stelle von Metalldraht (R. D. P. Nr. 7165 vom 16. April 1879, Abb. 1). Die Erfinderin ging von der Annahme aus, daß die Metallspirale der Zerstörung durch Säuren ausgesetzt sei, welche vermöge der Porosität des Gummis an sie gelangen können. Sie fertigte deshalb eine Gummischnur von rundem Querschnitt, welche halb vulkanisiert wurde. Alsdann legte sie um den Dorn eine unvulkanisierte Gummiplatte, wickelte darüber spiralförmig die erwähnte Gummischnur und deckte mit einer zweiten Platte aus nichtvulkanisiertem Gummi. Gewebeeinlagen machte man damals noch nicht, nur die Umhüllung mit Zeugstreifen und Abschnürung mit Bindfaden war üblich. Nach der Vulkanisation wurde die Umhüllung und der Bindfaden abgenommen und der Schlauch war fertig.

Einige Zeit später wurden Gummischläuche mit Metalleinlage (R. D. P. Nr. 34 991 vom 16. Juni 1885) in Gebrauch genommen. Die Herstellung erfolgte derart, daß man die Gummiseelen mit Metallfolie (Folie vom lat. folium „Blatt“) umwickelte,

Gummischlauches auf das Transportband gebracht und der Gummischlauch ebenfalls auf ein bewegliches Transportband gelegt. Wenn nun der Dorn in den Schlauch eintritt, wird die in ihm enthaltene Luft komprimiert und dehnt dadurch den Schlauch etwas aus. Dadurch wird wieder erreicht, daß ein schwacher Luftstrom an demselben Ende, an welchem der Dorn eintritt, aus dem Schlauch austritt und dieser Talkumluftstrom bildet ein Schmiermittel für den leichten Durchgang des Dornes durch den Gummischlauch und erleichtert wesentlich das Einschieben des Dornes.

Die einzige Kraft, welche erforderlich ist, um den Schlauch über den Dorn zu schieben, ist diejenige, welche zur Bewegung des Transportbandes nötig ist, auf welchem der Schlauch liegt. Der Schlauch selbst und der in denselben eintretende Dorn erzeugt genügend Reibung, um ein Gleiten auf dem Transportbande zu verhindern.

Abbildung 4 zeigt eine Draufsicht und einen Querschnitt der Maschine und mit Hilfe dieser Abbildung sei diese hier noch ausführlich erläutert.

A, A ^{1} und A ^{2} sind drei Tische, welche in Längsrichtung hintereinander von der Schlauchmaschine angeordnet sind. Die Tische A, A ^{1} und A ^{2} sind mit Transportbändern B, B ^{1} und B ^{2} versehen, welche auf Rollen a, a ^{1}, a ^{2} laufen und von Scheiben C angetrieben werden. Die Transportbänder haben erhöhte Kanten, welche das Abrutschen des Rohres verhindern. Die Transportbänder erhalten eine Bewegung in Richtung des Pfeiles B. Ein Hebel F dient dazu, die Bewegung des Dornes aufzuhalten und damit in beschriebener

Weise den Dorn in das Innere des vorgeschobenen Schlauches zu schieben. Dieser Hebel befindet sich am Ende des zweiten Tisches. Sobald nun irgend ein Gummischlauch die hinreichende Länge erhalten hat, wobei er auf dem Tisch A liegt, wird er auf die erforderliche Länge abgeschnitten; auf dem Tisch A wird so eine genügende Anzahl Schlauchseelen hergestellt und aufgespeichert. Hierauf wird in das Innere des Schlauches Talkum eingeblasen; sodann das obere, in der Nähe der Schlauchmaschine liegende Ende durch einen Knoten oder eine Klammer verschlossen und das Transportband B [1] des mittleren Tisches A [1] in Bewegung gesetzt. Vor dem Ingangsetzen wird der Dorn auf das Transportband gelegt und durch Herabdrücken des Hebels F gegen Verschieben auf dem in Richtung des Pfeiles sich bewegenden Transportband B [1] geschützt. Sodann wird das andere Ende des Dornes in das Ende einer der Gummiseelen, welche auf dem Tisch ruhen, eingeführt, wobei zuvor Sorge zu tragen ist,

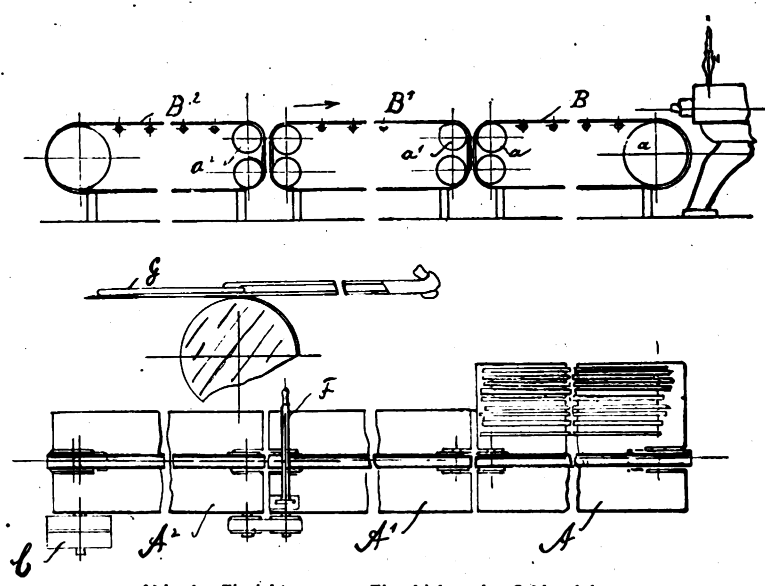


Abb. 4. Einrichtung zum Einschieben der Schlauchdorne.

daß diese Seele mit Luft angefüllt ist. Dieses Anfüllen kann einfach dadurch bewirkt werden, daß der Arbeiter in das offene Ende der Seele Luft einbläst. Hierauf wird der Dorn einige Zentimeter in die Seele geschoben und dann das weitere Einschieben dem Bande B [1] überlassen.

Wenn auch diese Einrichtung nicht ganz so selbsttätig arbeitet, wie es der Erfinder anfänglich annahm, so ist sie doch ein brauchbares Hilfsmittel.

Als nächste Neuerung in der Schlauchfabrikation ist die Verwendung der beiderseitig gummierten Gewebestoffeinlagen mit darüber spiralförmig gewundenen Rohrstreifen zu verzeichnen. (D. R. P. Nr. 62 738 vom 3. Oktober 1891).

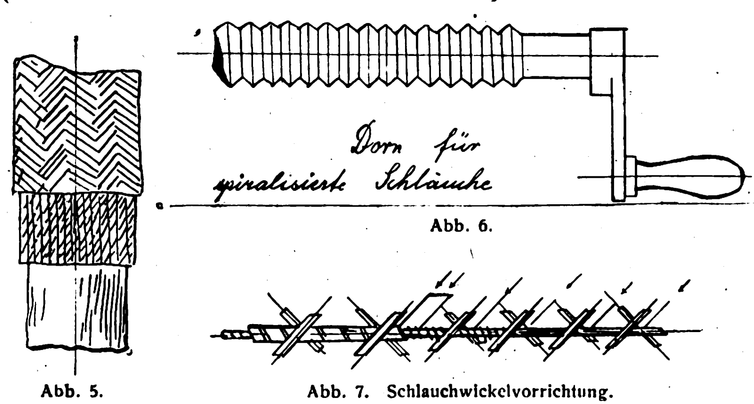


Abb. 6.

Abb. 5. Abb. 7. Schlauchwickelvorrichtung.

Bisher wurden zwei Arten von Einlagen verwendet: Metall und geklöppeltes Hanfgewebe. Metalleinlagen hatten außer dem Nachteil ihrer großen spezifischen Schwere auch noch den Fehler, daß sie keine innige Verbindung mit dem Gummi eingingen.

Klöppeleinlagen haben wegen der leicht erfolgenden Streckung ihrer Gewebemaschen eine zu große Dehnbarkeit und auch nicht die für manche Zwecke wünschenswerte Steifigkeit. Dagegen hatte das hier vorgeschlagene Einlagenmaterial, ein in dünnen Streifen bandartig gespaltenes Pflanzenrohr (Schilf), nicht allein eine große Verbindungsfähigkeit mit Gummi, sondern besaß auch große elastische Festigkeit.

Charles Fr. Simon, Bristol, veröffentlichte 1892 (D. R. P. Nr. 63 290) ein Verfahren zur Herstellung von umflochtenen Gummischläuchen, die in der Längsrichtung nicht dehnbar waren. (Abb. 5). Man versah die Gummischläuche mit gummierten Längsfäden und umflocht diese auf einer Rundflechtmaschine, indem man die jeweilig zu umflechtende Stelle durch einen in das Innere des Schlauches eingebrachten, zeitweise durch Einblasen von Druckluft aufgeblasenen elastischen Einsatz stützte.

Im Jahre 1898 (D. R. P. Nr. 99 889 vom 22. Februar 1898) begann man in Deutschland, gewellte Schläuche ohne Spirale herzustellen, indem man den zu bearbeitenden Schlauch über eine mit Schraubengewinde versehene Spindel schob und mittels einer darum gelegten gespannten Schnur beim Drehen der Spindel in deren Gewinde eindrückte, so daß der Schlauch eine wellenförmige Gestalt erhielt. (Abb. 6). Der Vorteil von spiralisierten Schläuchen ist, daß man bei solchen mit dünner Wand das Knicken vermeidet und das Plattwerden verhindert.

Eine zweckmäßige, mechanische Schlauchwickelvorrichtung ist die in Abb. 7 angedeutete. (D. R. P. Nr. 101 041 vom 3. Okt. 1897). Die Arbeitsweise dieser Wickelvorrichtung ist kurz folgende: Um den drehbaren Dorn sind geneigt zu dessen Achse mehrere drehbare Rollenpaare angeordnet, welche das ihnen zugeführte Arbeitsband spiralförmig um den Dorn wickeln und auf ihm gleichzeitig weiterschieben. Die Rollenpaare sind hinsichtlich ihrer Neigung verstellbar zu dem Zweck, daß man die von der Walzenneigung abhängige Steigung der Wickelungsspirale, sowie die Breite des Bandes und dessen Ueberdeckung an den Stoßstellen gegenüber dem Schlauchdurchmesser beliebig wählen kann.

Man findet ähnliche Ausführungen dieser Maschine heute noch in der Kabelindustrie.

Ein Verfahren (D. R. P. Nr. 101 193), welches heute noch in der Kabelindustrie üblich ist, erfand H. B. Cobb in Wilmington. Er benutzte einen Bleimantel als Vulkanisationsumhüllung für Schläuche und erreichte dadurch eine gute Verbindung von Seele und Decke durch die Gewebeeinlage hindurch. (Abb. 8).

Abb. 8.

Der mit der Einlage B umflochtene Gummischlauch A wurde mit der Kautschukdecke C umgeben und darauf mit einem nicht elastischen biegsamen Material, wie Blei, derartig umpreßt, daß bei der hierauffolgenden Vulkanisation durch den in dem Schlauch vorhandenen Flüssigkeitsdruck und dem von dem Bleimantel ausgeübten Gegendruck die beiden Gummilagen A C durch die Umklöpplung B hindurch innig verbunden wurden.

Nachstehend finden wir wieder eine brauchbare Maschine zur Bewicklung von Schläuchen mit Stoffstreifen. (D. R. P. Nr. 104 262). Diese entstand im Jahre 1898. Der Erfinder glaubte bei der in Abb. 3 beschriebenen Maschine einen Mangel darin zu entdecken, daß diese lediglich einen Druck auf die überlappten Teile der Streifen, also auf die doppelten Lagen ausübte. Er half diesem Uebelstande dadurch ab, indem er nicht durchgehende Walzen, sondern nur eine Anzahl von nachgiebig gelagerten Trag- bzw. Druckrollen anordnete, die den Dorn mit dem Schlauch trugen, bzw. auf ihn einwirkten.

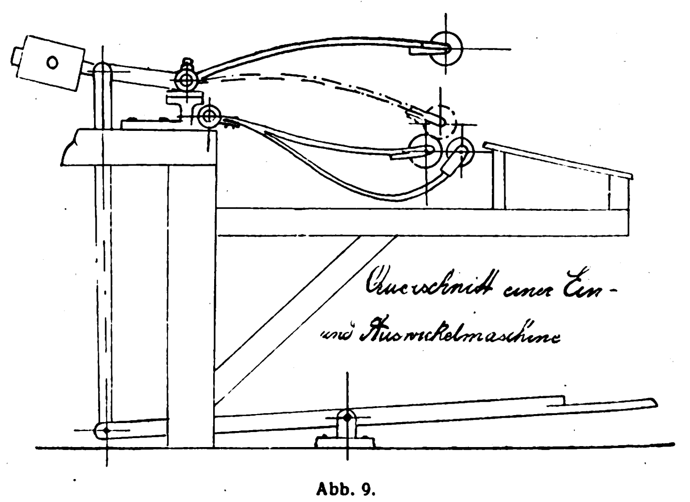


Abb. 9.

In Abb. 9 sehen wir zwei zum Tragen in wagerechter Ebene liegende parallele Reihen von kurzen Tragrollen, die in federnden Armen gelagert sind, welche wieder auf einer Welle festsitzen und dann gleichfalls in federnden Armen steckende Druckrollen tragen. In bestimmten Abständen erstrecken sich auf die ganze Länge der Maschine diese Rollen.

Der Dorn sitzt in Klemmbacken und wird vom Kopf der Maschine aus in Drehung versetzt. Der Antrieb erfolgt mittels Riemenscheibe und Kupplung. In etwas abgeänderter Form leistet diese Maschine zum Bewickeln und Auswickeln sehr gute Dienste.

Es sei der Vollständigkeit halber auch noch eine eigenartige Herstellungsweise von B. G. Work und J. F. Palmer, Chicago, registriert, die unter Benutzung von 20 bis 30 Grad Fahrenheit Kälte die Gummiseele steif werden ließen und damit Schläuche ohne Dorn machen wollten. (D. R. P. Nr. 105 691 vom 9. Februar 1898). Die aus rohem Kautschuk gebildete Seele wurde in eine Form gebracht, in welche auf ungefähr 20 bis 30° F. abgekühlte Luft eingepreßt wurde. Nach Herausnahme der Seele sollte der Kautschuk ohne Dorn weiterbearbeitet und mit Gewebe oder anderem Stoff oder weiteren Kautschuklagen bekleidet werden.

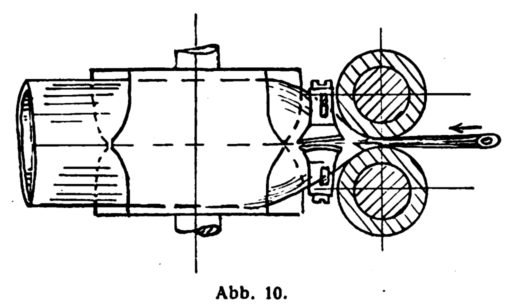


Abb. 10.

Es ist nicht recht einzusehen, welche Vorteile damit verbunden sein sollten.

Zum Schluß seien noch einige Apparate amerikanischen Ursprungs erwähnt, die für die maschinelle Herstellung von Schläuchen für Luftradreifen dienen. Wie weit sie in der Praxis Verwendung fanden, konnte nicht festgestellt werden.

Die von A. Brainard, Hartford (U. St. A.) konstruierte Maschine (D. R. P. Nr. 90 914 vom 28. Januar 1896) arbeitete folgendermaßen: Ruckweise bewegte Transportketten, welche Dorne tragen, bringen

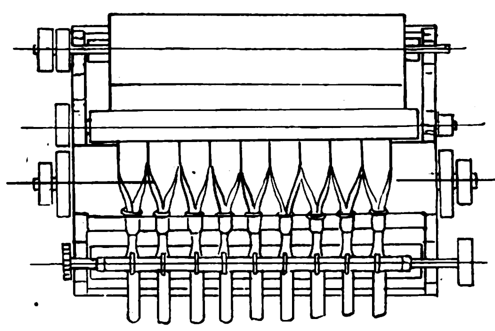


Abb. 11. Doughty-Maschine (Aufsicht).

diese nacheinander zwischen zwei einander gegenüberstehende Zapfen. Nach jeweiliger Kupplung eines Dornes mit dem Zapfen, die mit einer Vakuumleitung verbunden sind, wird der Dorn von letzteren in Umdrehung versetzt. Dann wird ihm von einer Trommel eine Gummiplatte zugeführt, die vorher darauf gelegt wurde und um den Dorn zu einem Schlauch gewickelt. Der Rand des Materials wird dabei von dem Dorn, dessen Wandung kleine Durchlochungen hat, angesaugt und beim weiteren Aufwickeln findet ein festes Haften der Gummilagen aneinander statt. Die Trommel wird durch Gegen-

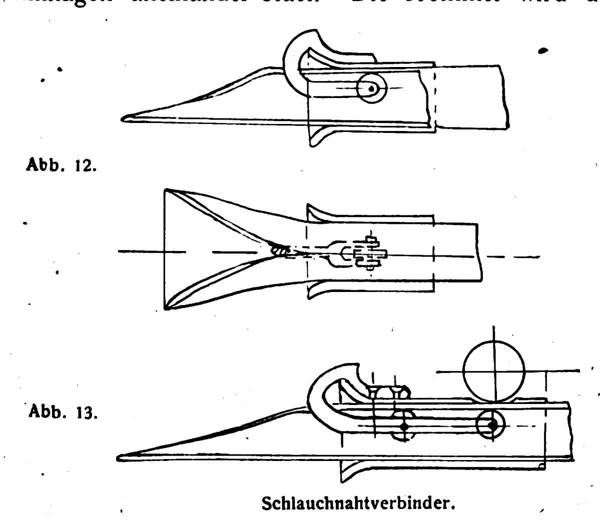


Abb. 12.

Abb. 13.

Schlauchnahtverbinder.

gewichte der zunehmenden Dicke des Materials entsprechend gegen den rotierenden Dorn gedrückt. Zweckmäßig angeordnete Glätt- und Verdichtungsrollen gleiten während des Wickelns hin und her; die Ketten stehen während dieser Arbeit still. Die bewickelten Dorne werden an einer Ablegestelle von den Transportketten entfernt und neue Dorne werden eingelegt.

Eine andere Gestaltung erfuhr die von G. B. Work Akron (Ohio) (U. St. A.) erfundene Maschine zur Herstellung von Gummischläuchen aus Gummistreifen (D. R. P. Nr. 106 360 vom 8. Dez. 1897). (Abb. 10). Ein Kautschukstreifen, dessen Breite größer als der Umfang des herzustellenden Schlauches ist, wird von einer Walze abgewickelt und auf einem endlosen Bande unter eine Druckwalze geführt. Darauf durchläuft der Streifen eine Faltvorrichtung und in gefaltetem Zustande eine Schneidvorrichtung, bestehend aus Kreisscheren, welche einen schmalen Streifen von dem dadurch in Schlauchform übergeführten Kautschukstreifen abschneiden. Zur Festigung der Naht wird der durch einen Umwender geführte Schlauch unter besonders schräg gestellte Druckrollen gezogen. Eine Bürste trägt vorher ein Klebmittel auf die Schnittstelle des Schlauches auf.

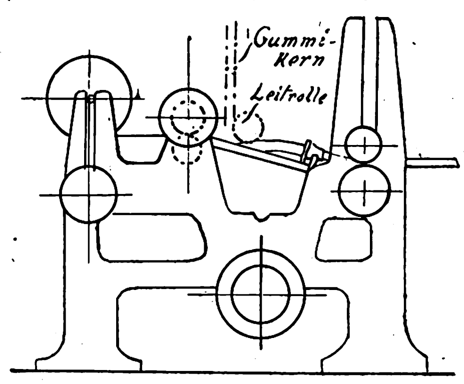


Abb. 14. Doughty-Maschine (Seitenansicht).

Auf einem anderen Prinzip beruht die Maschine von H. J. Doughty. (D. R. P. Nr. 110 833 vom 15. Januar 1899.) Gummiplatten, welche mit einer das Zusammenkleben verhindernden Gewebezwischenlage zu einer Rolle aufgewickelt sind, werden von der Rolle unter gleichzeitiger Trennung vom Gewebe abgewickelt.

Kreismesser zerschneiden die Gummiplatte in Streifen. Die Messer drehen sich in einem Troge, der mit Lösung gefüllt ist. Die Lösung haftet an den Messerscheiben und wird von diesen beim Schneiden auf die Streifenschnitte übertragen. Nun werden die Streifen durch zylinderförmige Trichter geführt, die Kanten stumpf gegen-

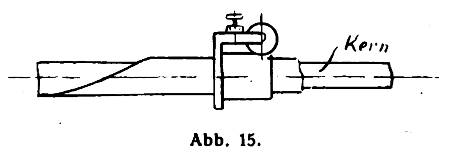


Abb. 15.

einander gestoßen und dabei zusammengeklebt. Abb. 11. Durch Pressen mittels Druckrollen wird die gute Verbindung des Schlauchkantenstoßes (Naht) bewirkt. (Abb. 12 und 13.)

Soll um einen biegsamen Gummikern eine Hülle gelegt werden, so wird der Kern von der punktierten Leitrolle in die Hülle bzw. in den Trichter eingeführt. (Abb. 14). Bei dieser Herstellung fallen die inneren Druckrollen fort. Dann sind zweckmäßig Druckrollen nach Abb. 15 anzuordnen. Die Verbindung des Kantenstoßes kann aber auch nach Abb. 16 erfolgen. (D. R. P. Nr. 111 194).

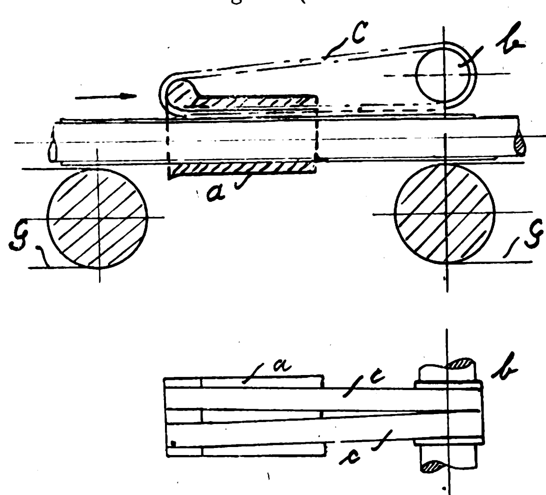


Abb. 16. Herstellung der Schlauchnaht mittels Riemen.

Um das Schlauchformstück a, das mit zwei Führungsnuten versehen ist und um die Walze b, die nur eine Nute aufweist, laufen die Riemen c, c [1]. In a gleiten die Riemen getrennt, fassen den über dem Dorn im Formstück gebildeten Schlauch und drängen dessen mit Lösung versehene Kanten immer näher zusammen, bis diese bei b, wo die Riemen zusammenlaufen, fest aneinander gepreßt und solange zusammengehalten werden, bis eine dauernde Verbindung hergestellt ist. Schlauch und Dorn wird von den laufenden Bändern GG bewegt.

Außer den bisher hier beschriebenen sind noch Vorrichtungen bekannt, bei denen die gebildete Schlauchnaht durch Niederhämmern geschlossen wird.

Meinungsaustausch.

Mißstände im Leben der technischen Branche.

„Der Artikel unter diesem Titel im Meinungsaustausch der Nr. 37/38 vom 22. Juni ist außerordentlich lebhaft zu begrüßen, wenn er auch in manchen Beziehungen nicht vollkommen recht hat. Es ist aber erfreulich, daß der Verfasser die Sache wieder anfaßt und veranlaßt, daß ein allgemeiner Austausch der Ansichten stattfindet. Es sei mir gestattet, mich ebenfalls hierzu zu äußern, ohne daß ich den Anspruch erhebe, in allen Punkten das Rechte getroffen zu haben. Es kann und wird jeder nur von seinem Standpunkt aus eine Angelegenheit behandeln und der gegenseitige Austausch kann und soll nur dazu dienen, Wege zu finden, die allen Teilen gerecht werden. Etwas Ideales zu schaffen, ist wohl ein Ding der Unmöglichkeit. Wenn sich nun möglichst viele Kollegen an dieser Aussprache beteiligen und wenn möglichst viele Kollegen zur Ansicht kommen, daß überhaupt eine Aenderung getroffen werden muß, dann ist schon viel gewonnen. Viele sind aber leider zu indolent und glauben gut zu tun, wenn sie nur für sich Vorteile herauszuholen wissen. Sollten diese Zeilen dazu beitragen, einen Weg zur Besserung zu suchen, so wäre der Zweck erreicht. Zu begrüßen wäre es, wenn jeder Verfasser seinen Artikel mit seinem Namen unterzeichnen würde.

Zuerst nun die Lieferungen an die Konsumenten durch die Fabriken direkt. Dieser Zustand ist ungesund und unhaltbar. Die Fabriken, welche diesem Grundsatz huldigen, dürften sich wohl selbst ins eigene Fleisch schneiden. Ein Vorteil kommt für sie dabei nicht heraus. Einerseits machen sie vielleicht mal ein Augenblicksgeschäft, andererseits verlieren sie aber auch eventuell ihre langjährige treue Händlerkundschaft. Ein Händler, welcher auf kaufmännische Ehre hält, kann und darf es nicht verantworten, Fabriken, welche direkt liefern, durch Aufträge zu unterstützen. Wenn es auch augenblicklich nicht voll in Erscheinung tritt, so wird aber die Zeit kommen, und nach meiner Ansicht ist sie jetzt durch die Dollarberechnung nicht allzu fern, wo jeder Händler, der auf sich hält, eine reinliche Scheidung unter seinen Lieferanten treffen und nur da kaufen wird, wo er weiß, daß er in seinen Interessen geschützt wird. Interessant ist es festzustellen, daß Fabrikanten es stets bestreiten, direkt zu liefern. Stellt man dieses aber nun doch einmal fest, so sind immer Erklärungen zur Hand. Der Konsument wünscht keine Lieferungen durch Händler oder die Lieferung und Berechnung ist auf Veranlassung eines Wiederverkäufers erfolgt, der eine entsprechende Provision gutgeschrieben bekommt.

Derartige Lieferungen sollten die Fabriken ein für alle Mal ablehnen. Konsumenten, die nur bei Fabriken kaufen wollen, gibt es wohl kaum. Der Konsument kauft eben dort, wo er am billigsten ankommt. Und wenn schon der Konsument direkt kaufen will, so geschieht das nur, weil er vielleicht nicht mit Unrecht annimmt, daß die Fabrik ihn direkt billiger beliefern wird. Ist dieses der Fall, dann ist es eine Rücksichtslosigkeit sondergleichen, die Konsumenten zum selben Preise wie die Händler oder gar billiger zu beliefern. Wird die Fabrik in solchen Fällen nur etwas teuerer anbieten als der Händler (laut Vereinbarung sollten die Fabriken doch bei evtl. Konsumentengeschäften 5 Prozent höher anbieten), so wird sicher der Händler den Auftrag bekommen. Der Fabrikant erleidet doch auch absolut keinen Schaden, da er ja den Auftrag durch den Händler erhält. Also warum dem Händler diesen Auftrag wegnehmen?

Andererseits kauft vielleicht der Konsument direkt lieber, weil er dann weiß, daß er immer dasselbe Fabrikat bekommt, während viele Händler doch vielleicht allerlei Fabrikate zusammenkaufen, je nachdem sie mal einige Prozente billiger ankommen, oder vielleicht Ramschpartien zusammenkaufen. Wie oft muß man die Erfahrung machen, daß eine gute Qualität angeboten und bemustert wird, die nachher mit der Lieferung selbst nicht in Einklang zu bringen ist. Im letzten Jahre hatte man öfters Gelegenheit, Ausverkaufslisten von Händlern zu Gesicht zu bekommen und mußte sich wundern, was für verschiedene Fabrikate hier aufgeführt waren.

Ebenso findet man heute sehr oft, daß die Fabriken ehemalige Direktoren, die durch die Wirtschaftsverhältnisse gezwungen sind, sich Nebenverdienste zu beschaffen und ihre früheren Beziehungen auszunutzen, als Händler betrachten und diesen Lieferungen machen, oder auf deren Veranlassung direkt liefern und ihnen eine Provision gutbringen. Hiergegen muß ganz entschieden Front gemacht werden.

Ebenso wie der Händler sich nun auf seine Lieferanten stützen und verlassen muß, soll aber auch der Fabrikant das Bewußtsein haben, sich auf seine Händlerschaft verlassen zu können. Es geht nicht gut an, daß Händler von den Fabrikanten verlangen, nur an Händler zu liefern und selbst auch bei Outsidern, die Konsumentenfabriken sind, kaufen, wenn sie vielleicht mal den einen oder den anderen Riemen dort billiger bekommen können. Es liegt hier sehr wenig kaufmännisches Selbstbewußtsein vor und vom Standpunkt eines „Königlichen Kaufmannes" sind diese Händler sehr weit entfernt.

Ein weiterer Krebsschaden, der gar nicht genug beachtet werden kann, sind die Fabrikläger bei den Vertretern. Gelegenheitshändler und was sonst noch vom Fabrikanten als Händler behandelt wird, haben hier Gelegenheit, zu denselben Preisen wie jeder reelle Händler, jeden Riemen sofort zu bekommen. Er bekommt diesen Riemen letzten Endes noch fein verpackt durch die Leute des Vertreters seiner Kundschaft zugeschickt. Der reelle Händler dagegen muß ein Lager und entsprechendes Personal halten und hat demzufolge mit vielen Unkosten zu rechnen. Der Gelegenheitshändler geht ans Telephon und damit sind seine Unkosten erledigt und sein Verdienst ist genau derselbe. Hier sollten also die Händler und besonders diejenigen in Großstädten, wo sich Vertreterläger befinden, ganz energisch Front machen. Tritt hier eine Aenderung ein, so hat der Fabrikant keinesfalls einen Schaden. Das Geschäft wird nur in andere, gesunde Bahnen gelenkt. Der Fabrikant glaubt aber, ohne Läger nicht durchkommen zu können, weil sein lieber Konkurrent auch Läger unterhält. Können die 7 Firmen des Verbandes wirklich nicht zu einer Einigung kommen? Es wird von den Fabriken erwidert: „Ja, die Outsider haben auch Läger, also müssen wir auch welche haben". Diese Ansicht ist aber irrig. Mit den Outsidern wird der Händler schon fertig werden, das ist seine Sorge und er wird diese Frage schon lösen, wenn er nur weiß, daß seine Lieferanten ihm nicht entgegenarbeiten. Der Händler ist viel rühriger und unternehmungslustiger, als die Fabrikanten vielleicht ahnen. Wenn er aber nicht nur mit den Konsumentenfabriken sondern auch noch mit seinen eigenen Lieferanten direkt oder indirekt zu kämpfen hat, so wird seine Kraft auch zum Nachteil der Lieferanten allmählich gelähmt.

Wenn ich mich hierzu etwas ausführlich geäußert habe, so geschieht das, weil ich glaube, auf dem richtigen Wege zu sein, zumal mir persönlich die Vertreterläger keinerlei Vorteil oder Nachteil bringen. Gelingt es den reellen Händlern, hier Wandel zu schaffen, so ist damit auch schon den Vertretern der Fabriken, wie im letzten Absatz des Artikels erwähnt, die Möglichkeit genommen, Propre-Geschäfte zu machen.

Es fragt sich nun, kann eine Besserung der gerügten Mißstände geschaffen werden? Diese Frage kann wohl ohne weiteres mit Ja beantwortet werden! Der Händlerverband hat hier mehrfach versucht, Abhilfe zu schaffen. Der Erfolg war aber bis jetzt gering. Woran dies liegt, kann hier nicht weiter untersucht werden. Hier sollten sich die Händler selbst helfen, wenigstens erst mal betreffs direkter Lieferungen. Jeder Händler soll seinen Lieferanten zur Bedingung machen, nicht direkt zu liefern und der Fabrikant, der nicht hier eine entsprechende Zusage gibt, kann für den Händler nicht in Frage kommen. Die Händler sollten die Namen der freundlichen Fabrikanten unter sich bekannt machen. Sollte dann wirklich der eine oder andere Fabrikant die Zusage nicht geben wollen und dazu übergehen, Konsumentengeschäfte zu forcieren, so ist für den Händler nicht viel verloren; denn dieser Fabrikant hat auch schon vorher zum Nachteil seines eigenen Händlers gearbeitet. Dann sind aber die übrigbleibenden händlerfreundlichen Fabriken eine wahre Stütze des Handels und mit ihnen läßt sich unbedingt der Kampf gegen die Outsider aufnehmen zum Nutzen und Frommen beider Faktoren. Gegebenenfalls dürfte es auch angebracht sein, wenn eine Anzahl namhafter Großhändler geschlossen vorgehen, oder wenn in der „Gummi-Zeitung" die Fabriken sich öffentlich erklären, nur, aber auch nur an solche Händler zu liefern, die sich ebenfalls öffentlich erklären, nur bei Händlerfabriken zu kaufen Führen diese oder andere Wege nicht zum Ziele, so wäre es an der Zeit, daß der reelle Handel sich einmal eingehender mit der Frage beschäftigt, und die Möglichkeit ist gegeben, daß eine Anzahl Händler sich finanziell an einer solchen freundlichen Fabrik beteiligen, sie ausbauen und vergrößern oder selbst eine neu errichten. Wenn ja auch heute die Schwierigkeiten nicht gering sind, so läßt sich dieses aber mit der Zeit unbedingt in die Wege leiten. Und ist erst mal der Anfang gemacht, so wird der Erfolg nicht ausbleiben; nur Ernst muß einmal gemacht werden, so oder so. Bisher hat der Siebenerverband den Wünschen der Händler zu wenig Rechnung getragen, vielleicht weil sie wußten, daß die Händlerschaft nicht geschlossen ist.

Der Verfasser des Artikels zieht dann weiter den Händlerrabatt an. Hierbei muß man ihm ohne weiteres zustimmen. Was soll dieser Rabatt, wenn er an alle Abnehmer gegeben wird, einerlei ob er viel oder wenig kauft, wenn so wie so schon kolossale Preisunterbietungen stattfinden. Dieser Rabatt hat nur Wert in Verbindung mit Minimalpreisen und wenn nicht jeder Gelegenheits-

händler diesen bekommt. Die augenblickliche Zeit und die augenblicklichen Verhältnisse im Riemenhandel sind nicht für diesen Rabatt geeignet. Der gegebene Zeitpunkt war nach Auflösung der Riemenfreigabestelle, wie ich schon seinerzeit angeregt habe. Es muß meiner Ansicht nach hiermit nun gewartet werden, bis einmal die anderen Punkte zwischen Handel und Fabrik geregelt sind.

Ebenso ist es mit Minimalpreisen. Diese sind nur angebracht, wenn die Möglichkeit besteht, scharfe Kontrolle durchzuführen. Augenblicklich sind aber allen Unregelmäßigkeiten Tür und Tor geöffnet. Zweck haben diese Minimalpreise nur, wenn es wirkliche Minimalpreise sind, d. h. wenn sie so niedrig sind, daß kein Händler hiervon etwas missen kann, sondern im Gegenteil bedacht ist, möglichst höhere Preise herauszuholen. Minimalpreise mit einem guten Nutzen haben nur dann Wert, wenn alle oder wenigstens die größte Anzahl der Fabriken dem Verbande angehören und alle nur an Händler liefern. Wenn aber der Verband nur 7 von etwa 25—30 Fabriken umfaßt, so kann keine Aussicht auf Erfolg bestehen. Auch bei der Einführung von Minimalpreisen muß mit der Zulassung als Händler entsprechende Vorsicht walten; denn Gelegenheitshändler, die vielleicht nur ein Telephon und einen Notizblock besitzen, aber keine Kosten haben, können sich mit wenig Nutzen begnügen und werden immer etwas finden, die Minimalpreise zu unterbieten. So sehr es also zu begrüßen wäre, wenn Minimalpreise geschaffen würden, so ist meines Erachtens die Aussicht hierzu noch in sehr weiter Ferne.

In Verbindung mit dieser Frage steht der Umsatzbonus. Die Ansicht des Verfassers dürfte wohl nicht ganz zutreffend sein. Je mehr ein Händler bezieht, um so größer muß natürlich auch sein Bonus sein. Das ist ja der Zweck der Sache, je größer der Umsatz, um so größer die Vergütung für die Bemühungen des größeren Umsatzes. Wenn man sich einmal die Umsatzstaffel auf Friedenspreise umrechnet, würde man erstaunt sein, welch kleiner Umsatz schon eine Vergütung von 1—2 Prozent ausmacht. Ein derartig kleiner Umsatz wäre wahrscheinlich in Friedenszeiten wohl gar nicht beachtet worden. Ferner muß bedacht werden, daß der Händler mit großem Umsatz auch prozentual viel größere Unkosten hat, selbst also bei einem größeren Bonus sich wahrscheinlich nicht besser stehen wird. Dieser Grundsatz: großer Umsatz — große Vergütung, d. h. entsprechend billigere Preise, müßte viel schärfer und weiter ausgebaut werden. Damit würden von selbst viele andere Mißstände beseitigt werden. Ich bin überzeugt, daß der Verfasser seinen Kunden, der regelmäßig ganze Rollen Riemen kauft, auch billiger bedienen wird als den Kunden, der im ganzen Jahre nur einige kleine Abschnitte bezieht. Dieses Prinzip, großer Verbrauch — niedrige Preise, muß also nicht nur einseitig, sondern überall angewandt werden.

Im übrigen sei auch noch bemerkt, daß kleinere Abnehmer sich auch sonst noch Vorteile zu verschaffen wissen, indem sie ihre Ware vom Lieferanten direkt an ihre Kunden gehen lassen, sie also die Umsatzsteuer sparen. Der Großhändler dagegen tut dieses nicht oder nur selten und kann es ja auch meistens nicht, da er ja von seinem Lager liefern muß. Außerdem kann er am allerwenigsten seinem Lieferanten den Namen des Kunden ausliefern. Ferner haben manche kleinere Abnehmer noch einen Vorteil bisher dadurch gehabt, daß sie ihre Lieferanten nicht bedingungsgemäß bezahlten und den Termin möglichst weit hinausschoben, also mit weiter entwertetem Gelde bezahlten. Der große Abnehmer dagegen muß prompt bezahlen; denn sonst kann er seine großen Aufträge gar nicht unterbringen und andererseits ist ja gerade der Fabrikant darauf bedacht und angewiesen, gerade die großen Beträge so schnell wie möglich hereinzubekommen.

Betreffs der Zahlungsbedingungen der Händler herrscht noch sehr viel Unklarheit und Verschiedenheit. Jeder sollte sich vor allen Dingen vor Augen halten, daß jede verspätete Zahlung ihm Schaden bringt, da er nicht mehr dasselbe Quantum dafür einkaufen kann. Dieses wird sich wohl für die Folge besonders kenntlich machen. Es ist auch nicht allgemein richtig, daß die großen Werke besonders schleppend bezahlen. Auch diese Abnehmer verschließen sich der Notwendigkeit des prompten Regulierens keinesfalls. Es muß nur unbedingt schon bei der Offerte darauf geachtet werden, feste klare Abmachungen zu treffen und auch auf Einhaltung dieser Bedingungen gedrungen werden. Werden diese Zahlungsbedingungen nicht eingehalten, so glauben manche Händler, auf diesen großen Kunden Rücksicht nehmen zu müssen. Sie bedenken aber nicht, daß sie sich selbst schaden und nicht dazu beitragen, eine allgemeine Besserung herbeizuführen. Der Kunde verlangt auch prompte Bedienung und was ihm recht ist, muß er auch seinem Lieferanten zubilligen. Der Händler ist aber hier meistens selbst schuld.

Nun sei es mir noch gestattet, auf allgemeine Fragen zu sprechen zu kommen. Daß die ganzen Verhältnisse im Riemenhandel unerquicklich und ungesund sind, wird allen Beteiligten zur Genüge bekannt sein. Man soll eine Besserung aber nun nicht der Zukunft überlassen, sondern die Händlerschaft muß unbedingt hieran arbeiten. Zuerst ist notwendig, daß der Händlerstand an sich selbst eine innerliche Gesundung vornimmt. Die Elemente, die kein Anrecht auf den Namen „Händler" haben, sollen ausgemerzt werden. Auch der technische Händler soll danach streben, ein Königlicher Kaufmann zu sein. Wenn sich der Händler dieses zum Grundsatz macht und nicht nur sein eigenes Interesse, sondern auch das seines Kunden und seines Lieferanten ins Auge faßt, bekommen wir einen gesunden Händlerstand. Eine gesunde starke Händlerschaft bedingt eine gesunde starke Fabrikantenschaft und beide geschlossen können den Kampf mit den Outsidern in Ruhe aufnehmen. Es besteht nun die Frage, ob der Händlerverband, wie er zurzeit besteht, in der Lage ist, die Interessen der Händlerschaft genügend zu vertreten. Die Ansichten hierüber dürften wohl verschieden sein. Das Riemengebiet ist derartig schwierig und vielseitig, daß es nach meiner Ansicht unbedingt am Platze ist, diesem etwas mehr Aufmerksamkeit zu widmen. Der Händlerverband vertritt aber zu verschiedenseitige Interessen, so daß er beim besten Willen gar nicht die Möglichkeit besitzt, einzelnen Gebieten die Tätigkeit zu widmen, wie es wünschenswert wäre. Um das Riemengebiet zu bearbeiten, hat eine Persönlichkeit vollauf zu tun und kann sich gar nicht mit anderen Angelegenheiten befassen. Es wird notwendig sein, daß sich die am Riemengeschäft interessierten Firmen zu einem Sonderverband zusammenschließen, der in Gemeinschaft mit dem Händlerverband arbeitet, ähnlich wie es meines Wissens jetzt schon der Oelhändlerverband tut. Der Händlerverband bekommt dann mehr Zeit für seine anderen Aufgaben und der neue Verband hat ein weites Feld segensreichen Wirkens vor sich. An der Spitze eines solchen Verbandes dürfte kein Mitglied stehen, sondern hauptamtlich eine Persönlichkeit gestellt werden, die das ganze Gebiet vollständig beherrscht und ohne Rücksichten strikte im Interesse der ganzen Mitglieder arbeitet.

Ebenso ist es notwendig, daß die Fachblätter der Riemenbranche etwas mehr Raum in ihren Spalten geben. Zu wenig findet man hierüber in seinen Blättern geschrieben. Dieses Gebiet ist ja auch für die Fachblätter so groß und wichtig, daß gar nicht genug hierüber gebracht werden kann. Nicht nur der Fachmann wird in solchen Artikeln Anregung finden, sondern auch der Nachwuchs wird es lebhaft begrüßen, wenn ihm eine entsprechende Lektüre unterbreitet wird.

Wenn nun der Artikel in Nr. 37/38 auch allen anderen Kollegen Anlaß geben wird, Stellung zu den fraglichen Punkten zu nehmen, so dürften wir schon einen Schritt vorwärts gekommen sein. Je größer und allgemeiner das Interesse ist, um so eher wird eine Besserung zu erwarten sein."

Mühlhausen i. Thür., den 26. Juni 1923

Hugo Krüger.

* * *

Die Preispolitik der chirurgischen Gummikonvention.

„Wodurch ist der enorme Konventionsaufschlag bedingt? Diese Frage beschäftigt sowohl mit dem gleichen Interesse die chirurgischen Gummiwarenhändler, als auch deren Konsumentenkundschaft. Verschieden ist natürlich die Antwort darauf. Von den Fabriken wird geltend gemacht, daß die Preise bei den bisherigen Aufschlägen noch nicht dem Dollarstande angepaßt waren und Rohgummi mit Devisen bezahlt werden muß. Es liegt darin eine gewisse Berechtigung. Die Fabriken müssen sich eben bei fallendem Dollar dagegen schützen, das zum höheren Kurs gekaufte Rohmaterial nach der Verarbeitung, dem Kurs des Verkaufstages entsprechend, mit Verlust abzugeben. Leider entstehen selten solche Bedenken, wenn der Dollar steigt und noch preiswert eingekauftes Rohmaterial vorhanden ist. Auch wäre diese Folgerung verständlich, wenn wir uns gegenwärtig noch in einer sprunghaften Dollarhausse befänden. Als der Dollar auf 170 000 stand, bewegte sich der Aufschlag um etwa 45 Prozent nach oben und hielt sich so bis zum 20. Juni 1923. Obgleich nun der Dollar an diesem Tage bis gegen 100 000 zurückging und sich bis heute noch nicht wieder seinem Höchststande nähert, erhöhte die Konvention um zirka 27 Prozent und ab 24. Juni 1923 nochmals um weitere 58 Prozent, so daß bei einem Dollarstand von zirka 106 000 gegenüber dem Höchststand von 170 000 netto 100 Prozent und bei nahtlosen Artikeln sogar ein noch höherer Aufschlag erfolgte. Gegen die unbedingte Notwendigkeit dieses Aufschlages sprechen auch verschiedene Gründe. So ist es z. B. einer Anzahl von Fabriken stets möglich, noch am Wochenende kurzfristige, bzw. Aufträge ab Lager zum alten Aufschlag hereinnehmen zu können, trotzdem das neu einzukaufende Rohmaterial den Valuta-

schwankungen unterliegt. Dann ist es ferner bei etlichen Fabriken üblich, selbst oder durch Vertreter hauptsächlich die Detailkundschaft zu bearbeiten. Es mag hier die Voraussetzung gelten, daß viele Wenig ein Viel ergeben. Die betreffenden Firmen fahren sicher sehr gut dabei, da bei solchen Geschäften nur 20 Prozent Rabatt zu gewähren sind. Gegenüber den Lieferungen an Grossisten bedeutet dies im günstigsten Falle eine Ersparnis von 22 Prozent des Verkaufswertes. Aber auch bei den höchst zulässigen Grossistenrabatten muß noch ein annehmbarer Reingewinn bleiben. Soll es doch vorkommen, daß besonders guten Kunden noch außerdem ein nicht mehr zulässiger Extrarabatt gewährt wird. Des weiteren muß noch darauf hingewiesen werden, daß durch solche Konventions-Preiserhöhungen gute und alte Kunden, nur um ihre Konkurrenzfähigkeit zu behaupten, gezwungen werden, ihren Bedarf bei Außenseiterfirmen zu decken. Der Zweck der Konvention ist der, bei gleichen Preisen unter den angeschlossenen Werken eine Konkurrenz zu schaffen und dadurch eine dauernde qualitative Verbesserung der Fabrikate zu erzielen. Dabei vergessen aber die Herren der Konvention, daß die Außenseiterfirmen bei den gegenwärtigen Aufschlägen sehr gut in der Lage sind, bei billigeren Preisen die gleiche Qualitätsware zu liefern, weil sie sich mit einem geringeren Gewinn begnügen. Für die Konvention ist es jedenfalls eine unbedingte Notwendigkeit, ihre Preisnotierungen für die Folge sofort oder wenigstens in kürzester Zeit den Valutaschwankungen anzupassen. Sie würde damit sicher den Wünschen vieler Fabrikanten und Händler entgegen kommen." Kp.

*

Die vorstehende Einsendung entspricht nicht völlig der Sachlage und kennzeichnet diese einseitig vom Standpunkt des Abnehmers aus. Es ist zu beachten, daß die Konvention mit ihren Aufschlägen stets erheblich verspätet herausgekommen ist und daß auch die heutigen Preise der Entwicklung noch nicht entsprechen, die die deutschen Gestehungspreise genommen haben. Aus diesem Grunde hat sich auch die Konvention veranlaßt gesehen, ihre Zahlungsbedingungen neu festzulegen, um wenigstens einigermaßen vor der Entwertung geschützt zu sein. Wir geben diese neuen Zahlungsbedingungen in heutiger Nummer an erster Stelle wieder. Aber auch diese neuen Konditionen können nur eine Etappe auf dem Wege zur Goldmark-Berechnung sein und es ist damit zu rechnen, daß die Goldmark-Berechnung in allerkürzester Zeit eingeführt werden wird. Damit dürften alle Klagen, wie die obigen, ohne weiteres behoben sein. D. Red

---

50jähriges Jubiläum der New York-Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie.

Im festlich geschmückten Sitzungssaal der New York-Hamburger Gummiwaaren-Compagnie fand am 16. Juni die Jubiläumsfeier anläßlich des 50jährigen Bestehens der Gesellschaft statt. Der Vorsitzende des Aufsichtsrates, Herr Senator F. C. Paul Sachse, begrüßte die zahlreich Erschienenen, darunter Vertreter der Behörden, in- und ausländische Handelsvertreter und Geschäftsfreunde der Firma, Abordnungen der Beamten und Arbeiterschaft usw. Er wies mit Stolz darauf hin, daß die Gesellschaft sich aus kleinen Anfängen zu einem der führenden Unternehmungen der deutschen Hartgummi-Industrie entwickelt habe und dankte inbesondere dem an der Spitze des Unternehmens stehenden Generaldirektor, Herrn Leopold Osbahr, der der Gesellschaft seit 45 Jahren ununterbrochen angehört.

Sodann ergriff Herr Dr. Stenzel, der Syndikus der Hamburgischen Gewerbekammer, das Wort und überbrachte die Glückwünsche dieser Korporation. Vom Senat, der Deputation für Handel, Schiffahrt und Gewerbe und von der Handelskammer Hamburg, sowie den Gewerbekammern Lübeck und Bremen waren Glückwunschschreiben und Telegramme eingelaufen. Nachdem noch zahlreiche Delegierte aus der Versammlung ihre Glückwünsche dargebracht hatten, überreichten die Vertreter der Beamten und Arbeiter unter Ansprachen ein Bildwerk und eine kunstvoll ausgearbeitete Adresse.

Herr Generaldirektor Osbahr schilderte dann in längeren Ausführungen die Geschichte der Gesellschaft. Mit berechtigter Genugtuung wies er auf den hervorragenden Platz hin, den das Unternehmen innerhalb Hamburgs und der gesamten deutschen Wirtschaft einnehme. Eine besondere Freude bereite es ihm, festzustellen, daß von den Beamten und Arbeitern nicht weniger als 150 dem Unternehmen länger als 25 Jahre angehörten, darunter zahlreiche 40 bis 50 Jahre. Das Zusammenarbeiten zwischen den Gesellschaftsorganen und der Arbeiter- und Beamtenschaft sei vorbildlich und habe nicht wenig zur Blüte der Firma beigetragen.

Mit einer Bekanntgabe der reichlichen Stiftungen an die Pensions-, resp. Unterstützungskassen der Angestellten und Arbeiter und der Aushändigung von Ehrenurkunden an die Jubilare unter den Beamten und Arbeitern schloß die eindrucksvolle Feier.

Geheimer Baurat Dr. ing. h. c. Heinrich Büssing 80 Jahre alt.

Am 29. Juni beging Herr Geheimrat Dr. ing. h. c. Heinrich Büssing seinen 80. Geburtstag. Ein seltenes Fest, noch seltener dadurch, daß der Jubilar in voller körperlicher und geistiger Frische auf eine über ein Lebensalter lange arbeitsreiche und segensreiche Tätigkeit zurückblicken kann.

Geboren am 29. Juni 1843 in der Schmiede zu Nordsteimke bei Vorsfelde (Braunschweig), wandte er sich schon in frühester Jugendzeit dem eisenverarbeitenden Handwerk zu und zog nach Beendigung der Lehrzeit auf die Wanderschaft. Der Wunsch, sein bisheriges Können durch Studium an technischen Lehranstalten zu vertiefen, führte ihn an die Technische Hochschule, der damaligen „Carolo Wilhelmina" in Braunschweig.

Nach Verlassen der Technischen Hochschule fand er im Eisenbahnsicherungswesen ein dankbares Arbeitsfeld, dem er sich mit voller Kraft zuwandte. Gleichzeitig aber arbeitete er an seiner alten Lieblingsidee, der mechanischen Fortbewegung auf Straßen, und konstruierte eines der ersten Fahrräder, die in fabrikmäßiger Erzeugung hergestellt werden sollten. Bahnbrechend waren seine in rastloser Arbeit durchdachten Erfindungen für den Eisenbahnsignalbau. Zusammen mit dem Braunschweiger Kaufmann Max Jüdel legte er den Grundstein für die später im Eisenbahnsignalwesen an erster Stelle stehende Firma Max Jüdel & Co., Akt.-Ges., deren technischer Leiter und Berater er bis 1906 war.

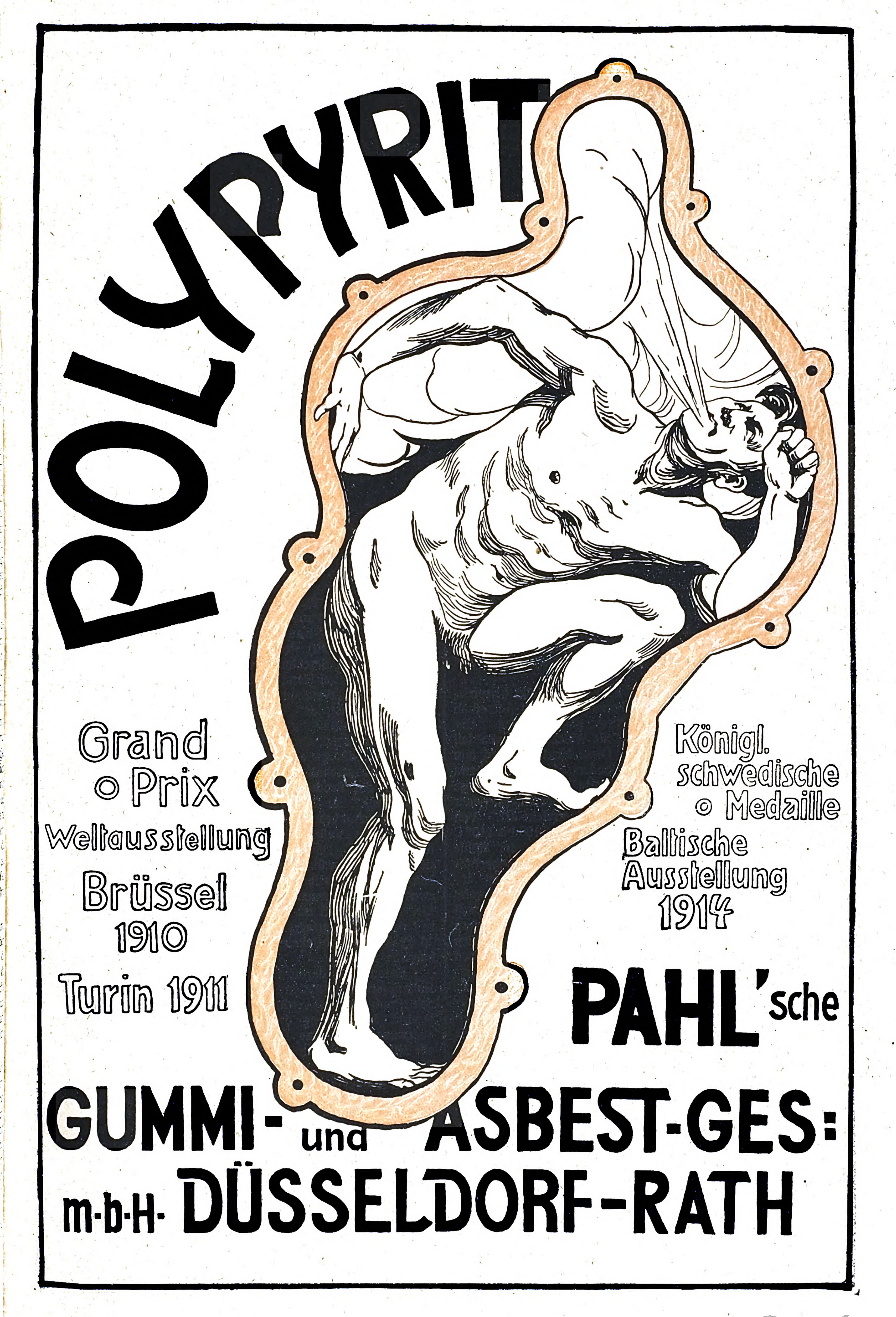
Das Ende des 19. Jahrhunderts brachte die Erfindung des Verbrennungsmotors zur Fortbewegung von Fahrzeugen. Heinrich Büssing erkannte die epochale Bedeutung; er sah mit dem ihm eigenen Blick und Verständnis voraus, daß dem Kraftfahrzeug eine umwälzende Rolle im Verkehrswesen und zwar nicht nur des Personenverkehrs, sondern besonders für den Lastentransport zugedacht war.

Im Jahre 1901 begann er mit dem Bau von Kraftfahrzeugen in bescheidenem Umfange. Heinrich Büssing ging, obwohl bei Gründung seines neuen Werkes nahezu 60 Jahre alt, mit großer Zähigkeit und Ausdauer an den Aufbau. England erkannte in der vorbildlichen Konstruktion des Büssing-Erzeugnisses die große Ueberlegenheit gegenüber der heimischen Industrie. Hunderte von Fahrzeugen wurden nach und nach für den Londoner Omnibusverkehr angefertigt. Auch in Deutschland nahm die Bedeutung des Motoromnibusses und des Lastkraftwagens immer mehr zu. Die vor dem Kriege üblichen Lastkraftwagen-Subventionsfahrten in- und ausländischer Staaten häuften die ehrenden Anerkennungen; der Weltkrieg stellte ungeheure Anforderungen an die mit Recht so beliebten Büssing-Erzeugnisse.

Der nimmer rastende Geist und Tätigkeitsdrang Heinrich Büssing's suchte immer noch, trotz des patriarchalischen Alters, neue Wege. In den letzten Jahren verfolgte er die Entwicklung der landwirtschaftlichen Zugmaschine, des Raupenschleppers, in der richtigen Erkenntnis, daß die Landwirtschaft immer mehr zur Mechanisierung übergehen muß. Zu seinen vielen Erfolgen trat nun auch der Büssing-Raupenschlepper, der nicht nur in der Landwirtschaft, sondern auch in der Forstwirtschaft reiche Verwendungsmöglichkeiten gefunden hat.

Reich an Ehren ist Heinrich Büssing. Die Technische Hochschule in Braunschweig ernannte ihn zum Doktor Ingenieur honoris causa und akademischen Ehrenbürger und blickt mit Stolz auf ihren ehemaligen Schüler. Die ihn kennen, verehren ihn, denn er ist nicht nur ein Mann der Tat, ein Bahnbrecher auf technischen Gebieten und ausgerüstet mit seltenen Geistesgaben und unverwüstlicher Energie, sondern vor allem auch ein Mensch mit den lautersten und reinsten Herzensgaben. Immer war er bestrebt, seinen Mitarbeitern den täglichen Arbeitskampf zu erleichtern, Talente zu wecken und ihnen im Fortkommen behilflich zu sein.

Möge er noch recht lange in gleicher geistiger und körperlicher Frische der Industrie und seinen Mitarbeitern erhalten bleiben!


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Referate.

Kolloidverfahren zur Aufarbeitung von Altkautschuk.

Die bekannten Methoden zur Regenerierung von Altkautschuk wurden durch ein neues interessantes Verfahren bereichert, das Regenerationsverfahren von Plauson (Ver. Staat. Pat. Nr. 1 432 895), nach welchem es möglich ist, in einfacher Weise, bei mäßiger Wärme durch Benutzung eines Verteilungsmittels und eines Stoffes von kolloider Natur als Dispersionsbeschleuniger bzw. eines Verseifungsmittels oder eines Quell- bzw. Lösungsmittels, Altkautschuk zu regenerieren. Man behandelt den Abfall mit einer geeigneten Flüssigkeit bei Wärmegraden zwischen 15 und 120° C. ohne Anwendung von Druck, doch im Zustande sehr feiner Verteilung (Dispersion). Der große Vorteil liegt in der Vermeidung hoher Wärmegrade und hohen Druckes. Die Eigenschaften des Altmaterials werden nicht wesentlich verändert, wie dies bei den anderen Regenerierverfahren der Fall ist, man erhält ein Regenerat mit fast den gleichen chemischen Eigenschaften wie die ursprüngliche Kautschukmasse, nur mit veränderter kolloider Natur. Allerdings darf der Altkautschuk nicht übervulkanisiert bzw. lange Zeit bei hohen Hitzegraden vulkanisiert worden sein. Man kann den durch das Verfahren von Plauson regenerierten Altkautschuk als dem Naturkautschuk polymer betrachten, er löst sich nicht in den bekannten Lösemitteln für Kautschuk und zeigt verschiedene kolloide Eigenschaften.

Die Hauptsache bei dem neuen Verfahren besteht darin, eine sehr starke mechanische Zerteilung des Materials zu bewirken. Dazu dient die sogenannte Kolloidmühle, in welcher ein Gemisch aus Altkautschuk und viel Wasser unter Zusatz gewisser Beschleuniger behandelt wird. Als Beschleuniger werden kleine Mengen Fettseifen, Harze, Naphthensäure u. dgl. zugesetzt, oder Kolloide, z. B. Leim, Stärke, Dextrin, Albumin, Kasein, Harzemulsion, Kautschukmilchsaft, Alkaliverbindungen, welche sich mit dem abgeschiedenen Schwefel verbinden. Für Hart- oder Weichkautschuk zweckdienliche Quellmittel sind anwendbar, z. B. Benzin, Phenol, Anilin, Oele. Man erhält am Ende eine homogene, kautschukmilchartige Masse, welche als eine kolloide Lösung von Kautschuk betrachtet werden kann, worin der Kautschuk technisch in Hydrosol oder Organosolform enthalten ist.

Die Ausführung des Verfahrens erfolgt beispielsweise in der Art, daß 10 Teile Ammoniumsulfid, 1 Teil Aetzalkali und 2 Teile Kaliseife in 100 Teilen Wasser gelöst werden. Der Lösung setzt man bei 100 bis 110° C 10 Teile Weichkautschukabfall (z. B. von Autoreifen) granuliert hinzu. Diese Mischung wird nun kräftig in einer Kolloidmühle durchgeschleudert, deren Arme etwa 2000 m Umlaufsgeschwindigkeit in der Minute haben. Die Masse wird in einen Behälter gepumpt und gelangt von dort immer wieder in die Kolloidmühle, bis völlige Homogenität erreicht ist. Von Vorteil ist, Behälter und Flüssigkeit durch Dampf auf 100 bis 110° C zu erhitzen. Nach etwa halbstündiger Bearbeitung in der Mühle ist die Masse homogen geworden, nach etwa einer Stunde beobachtet man emulsionsartige Beschaffenheit, der freie Schwefel ist abgeschieden, teilweise in die kolloide Form umgewandelt, teilweise vom Ammoniumsulfid gelöst worden. Man kühlt das Gemisch durch Zuleitung von kaltem Wasser unter beständigem Ausschleudern ab, entfernt die Hauptmasse der Flüssigkeit, welche den freien Schwefel in gelöster und kolloider Form enthält, durch Filtrieren oder Pressen oder zieht den Schwefel durch ein Lösemittel aus. Unter Zusatz von frischem Alkali behandelt man nun die Kautschukmasse nochmals mehrere Stunden in der Kolloidmühle, wenn der chemisch gebundene Schwefel teilweise entfernt werden soll. Wird der Alkalizusatz bis auf etwa 10 Teile erhöht, so läßt sich der freie und gebundene Schwefel durch eine einfache Ausschleuderung entfernen. Durch Zugabe von 10 Teilen Benzin oder Xylen u. dgl. und 5 bis 10 Teilen Aetzalkali gelingt die Schwefelextraktion ohne Zusatz von Ammoniumsulfid.

Weichkautschukabfall läßt sich im Wasser sehr fein zerteilen (Dispersion) ohne Alkalizusatz, wenn Dispersionsbeschleuniger, z. B. Kolloide wie Leim, Kolophonium, Gelatine, Kasein, Protein u. dgl. anwesend sind und zugleich Benzin, Xylen o. dgl. zugefügt werden. Doch verläuft das Verfahren glatter und schneller bei Zugabe von Aetzalkali. Nach beendigter Behandlung in der Kolloidmühle und gründlichem Auswaschen erhält man eine schwer oder unlösliche Kautschukmasse, welche in gewissen Kohlenwasserstoffen aufquillt. Die Unlöslichkeit des Regenerats läßt sich dadurch erklären, daß gleich wie bei Uebervulkanisation eine Polymerisation des Kautschukmoleküls eintritt, wobei der Schwefel teilweise die Rolle eines Katalysators spielt, teilweise sich dem Kautschukmolekul addiert und in solcher Form durch den hochpolymerisierten Kautschuk gelöst wird. Verarbeitet man Altkautschuk mit Gewebeeinlagen, z. B. Altautoreifen, so muß das Gewebe vorher durch Behandeln des feingemahlenen Abfalles mit 10prozentiger Alkalilösung bei 100 bis 110° C oder mit 50prozentiger Zinkchloridlösung zerstört werden.

Das Plausonsche Kolloidverfahren hat den Vorteil, daß man nur kleine Mengen der teueren organischen Regenerationsmittel benötigt. Infolge der starken Zerteilung des Materials durch die mechanische Ausschleuderung kommt das Regeneriermittel mit dem feinzerteilten Altkautschuk in innigste Berührung, die benutzten Chemikalien können schnell und kräftig einwirken. Bei früheren Regenerierverfahren wirkten die Chemikalien lediglich auf die Oberfläche ein und drangen nicht tief genug in das Innere der Altkautschukmasse, obgleich hohe Wärmegrade und Druck benutzt wurden. In diesen Fällen wurden die Außenlagen des Materials schon zersetzt, ehe die Einwirkung sich bis ins Innere der Masse erstreckte. Die Endvulkanisation verläuft bei dem neuen Verfahren bei niedrigen Wärmegraden, daher findet eine katalytische Rückwirkung des Schwefels oder der entstandenen Schwefelverbindungen nicht statt, wie dies bei der Regeneration von Altkautschuk unter hohem Druck und bei hoher Temperatur der Fall ist.

(„The India Rubber World" vom 1. Dezember 1922, S. 144.)

* * *

Vollkautschuk oder eingetrockneter Milchsaft.

Nach B. J. Eaton in „Malayan Agricultural Journal" 1922, Nr. 11 bis 12, auszüglich in „The India Rubber Journal" vom 12. Mai 1923, Seite 14.

Es ist schon längere Zeit bekannt, daß Rohkautschuk, der alle im Milchsaft vorkommenden Bestandteile enthält, besserer Qualität ist als gewöhnlicher sheet- oder crepe-Kautschuk, besonders hinsichtlich Vulkanisationsgrad und Zugfestigkeit. Der auf solche Weise gewonnene Rohkautschuk enthält größere Mengen Stickstoffverbindungen, zeigt hohen Vulkanisationsgrad, während slab-Kautschuk wenig Stickstoff enthält, da das Protein teilweise sich zersetzt hat. Es wurde ferner beobachtet, daß die rasche Vulkanisation des „Voll"-Kautschuks (Produkt, welches alle Milchsaftbestandteile enthält) sich auf Anwesenheit von im Serum befindlichen normalen Beschleunigern zurückführen läßt, welche teilweise oder fast völlig bei Herstellung von sheets und crepes ausgeschieden werden infolge Waschens und Auswalzens des frischen Gerinnsels. Sehr wichtig ist, daß die Menge an Kautschukkohlenwasserstoff in dem aus Milchsaft durch Verdampfung bzw. Eintrocknen erhaltenen Rohkautschuk sich etwa 5 bis 10 Prozent höher stellt, als bei sheets oder crepes, die aus einer gleichen Milchsaftmenge bereitet wurden. Beim Vollkautschuk werden alle Nichtkautschukstoffe des Milchsaftes in das Produkt mit herübergenommen und finden sich als „Kautschuk" im Endprodukt. Wahrscheinlich verbessern diese Nichtkautschukbestandteile im Rohkautschuk nicht allein die Qualität des Vulkanisates, sondern auch die Beschaffenheit des Rohproduktes. Diese Bestandteile des Serums sind hygroskopisch, sie absorbieren wahrscheinlich genügend Feuchtigkeit, um im Rohkautschuk Oxydation zu verzögern oder zu verhindern, die unzweifelhaft die Ursache der Zersetzung von sheets und crepes beim Liegen an der Luft ist. Bekanntlich hält sich Rohkautschuk besser in feuchter Luft gelagert, so kann z. B. slab-Kautschuk mit 10 bis 20 Prozent Feuchtigkeitsgehalt längere Zeit ohne Zersetzung aufbewahrt werden.

Eaton weist darauf hin, daß fine hard Para und geräucherter Rohkautschuk nach den Verfahren von Wickham oder Derry eigentlich Produkte aus verdunstetem Milchsaft sind. Das Räuchern bewirkt Verzögerung des Vulkanisationsgrades und ist deshalb unerwünscht. Diese Produkte enthalten Feuchtigkeit und fast alle Milchsaftbestandteile. Fine hard Para enthält 15 bis 20 Prozent Feuchtigkeit, die anderen geräucherten Sorten je nach ihrer Bereitung geringere Mengen.

Außer dem gleichmäßigen Verhalten des Parakautschuks bei der Vulkanisation, welcher Eigenschaft diese Sorte eine bevorzugte Anwendung verdankt, bedingt jedenfalls die Anwesenheit von Nichtkautschukstoffen noch andere Vorzüge, besonders gute Misch- und Walzbarkeit und Löslichkeit. Vollkautschuk, durch Eintrocknen des Milchsaftes ohne Räucherung gewonnen, zeigt gleichfalls verbesserte Eigenschaften, wie das nach dem patentierten Verfahren von Hopkinson erhaltene Produkt beweist.

Das Kerbosch-Verfahren wurde vor einigen Jahren in Sumatra zur Herstellung von Rohkautschuk vorgeschlagen. Es besteht darin, unverdünnten Milchsaft mittels Heißluft an der Innenfläche einer Trommel einzutrocknen. Eine andere, von Schadt in Niederländisch-Indien versuchte Methode, verdampft Milchsaft durch

Einwirkung der Sonnenstrahlen in langen schmalen Trögen zu dünnen Filmen. Diese Verfahren haben sich deshalb nicht in die Praxis eingeführt, weil sie bei der großen zu verarbeitenden Milchsaftmenge zu langsam zum Ziele führen. Aus diesem Grunde hat Eaton Herstellung von slab-Kautschuk (vielleicht als „Schleim"-Kautschuk zu bezeichnen. D. Ref.) empfohlen, der nicht allein Beschleuniger durch biologische Reifung des Gerinnsels entstanden, sondern auch Beschleuniger im Milchsaft selbst anwesend zurückhält, so daß dieses Produkt, vom Stande des Fabrikanten aus beurteilt, gegenüber Vollkautschuk, aus verdampftem bzw. eingetrocknetem Milchsaft bereitet, gewisse Vorteile besitzt. Nachteile des „Schleim"-Kautschuks sind: übler Geruch, Feuchtigkeit, Zähigkeit, schwere Bearbeitung. Vollkautschuk läßt sich wahrscheinlich direkt ohne Waschen und Trocknen verarbeiten.

Hopkinson-Kautschuk, durch Eindampfen von Milchsaft im geeigneten Apparat, ähnlich den Verdampfvorrichtungen von Kuhmilch zur Gewinnung von Trockenmilch konstruiert, gewonnen, ist eine Art Vollkautschuk. Die Vorteile dieses Verfahrens sind: einfache Herstellung mit wenig Arbeits- und Trockenraum, der Kautschuk kann am anderen Tage nach Einsammeln des Milchsaftes verschickt werden, das Produkt zeigt gute gleichförmige Beschaffenheit. Die United States Rubber Plantations Ltd. in Sumatra stellt, als Ausführende des Hopkinson-Patentes, bereits derartigen Kautschuk her. Wird dem Milchsaft vor dem Versprühen noch Saponin zugesetzt, so sollen daraus hergestellte Vulkanisate sehr widerstandsfähig gegen Abnutzung sein und große Zugfestigkeit zeigen.

* * *

Einen „Cellon"-Feuerschutz

bringen die Cellon-Werke in Charlottenburg auf den Markt, welcher sich gemäß zahlreichen praktischen Versuchen vorzüglich bewährt hat. Dieses Mittel beseitigt die Brandgefahr durch Verhindern des Entstehens und der Fortpflanzung der Flammen dadurch, daß entzündliche Gegenstände mit nicht brennbaren und unbrennbar machenden Stoffen imprägniert werden. Der „Cellon"-Feuerschutz bildet eine leicht in Gewebe aller Art eindringende, farb- und geruchlose Flüssigkeit, welche nach dem Trocknen die Weichheit, den Glanz und Griff der Stoffe fast gar nicht beeinträchtigt und auch bei langer Aufbewahrung der behandelten Gewebe keine Ausblühung oder Inkrustierung veranlaßt. Durch die Imprägnierung wird eine sichere Feuerfestigkeit bewirkt, die Stoffe verkohlen nur, es tritt auch kein Nachglimmen ein. Durch die Wärme eines benachbarten Flammenherdes bilden sich aus der Cellonimprägnierung Dämpfe, die flammenerstickend wirken. Der Cellon-Feuerschutz wurde im Staatlichen Materialprüfungsamt in Berlin-Dahlem eingehend auf Brauchbarkeit geprüft und sehr zweckdienlich befunden. (f)

* * *

Egidio Romani (Mailand): **Wirkung der Homo- und Heterozyklischen-Dithiosäuren, ihrer Derivate und des Schwefelstickstoffs bei der Vulkanisation.** („Le Caoutchouc et la Guttapercha" vom 15. Dezember 1922, Seite 11 626 folgende.)

Nach Ostromisslenski (1915) vulkanisieren Benzoylperoxyd und Stickstoffoxyde Kautschukmassen ohne Schwefelzusatz. Romani knüpft an diese Untersuchungen an und erstreckte seine Versuche über Vulkanisationswirkung auf die Dithiobenzoesäure, deren Disulfür und den gewöhnlichen Schwefelstickstoff. Dithiobenzoesäure, nach dem Verfahren von Bloch und Kohn dargestellt durch Einwirkung von Perschwefelwasserstoff auf Benzaldehyd bei Gegenwart eines Kondensmittels, ist eine rotviolette ölige Flüssigkeit, welche zu Kautschukmischungen, die Schwefel und Zinkoxyd enthalten, zugesetzt, sehr rasche Vulkanisation bewirkt. Z. B. wird ein Gemenge aus 100 Teilen geräucherten sheets, 5 Teilen Schwefel, 3 Teilen Zinkoxyd und 2 Teilen Dithiobenzoesäure schon in 5 Minuten bei etwa 3 Atmosphären Druck vulkanisiert, bei gewöhnlicher Zimmerwärme erfolgt in 2 Tagen Vulkanisation. Das Zinksalz der Dithiobenzoesäure wirkt in gleicher Weise, das Bleisalz ist weniger kräftig, das Disulfür verhält sich wie die Säure selbst. Ein Gemisch aus 100 Teilen geräucherten sheets, 5 Teilen Zinkoxyd und 5 Teilen Dithiobenzoe-Bisulfür lieferte in 15 Minuten bei 3 Atmosphären Druck bzw. in 45 Minuten bei 80° C ein gutes Vulkanisat. Monothiobenzoesäure, ihr Zinksalz und ihr Disulfür sind hingegen als Vulkanisationsbeschleuniger völlig wirkungslos. Schwefelstickstoff N_4S_4, durch Einwirkung von Chlorschwefel auf Ammoniak erhalten, läßt sich im trockenen Zustande Kautschuk zumischen, wirkt für sich nicht beschleunigend, ist jedoch in schwefelhaltigen Gemengen ein sehr guter Beschleuniger. Vulkazol (Furfuramid) zersetzt sich (nach Dubosc) während der Vulkanisation infolge Schwefelwirkung in Sulfozyansäure,

die wie Schwefel wirkt. Nach Versuchen von Romani wurde ein Gemenge aus Kautschuk, Vulkazol, Zinkoxyd und Schwefel in einer feuchten, Schwefelwasserstoff enthaltenden Umgebung bei 100° schnell vulkanisiert, während bei Abwesenheit von Schwefelwasserstoff die Wirkung versagte.

Die von Romani untersuchten Dithiosäuren und deren Verbindungen lassen sich unter gewissen Voraussetzungen als Beschleuniger technisch benutzen. Man stellt z. B. Gemische aus Kautschuk, Zinkoxyd, Schwefel und Dithiosäuresalzen durch Kalandrieren her, formt und vulkanisiert die Artikel. Oder man zieht Platten, bestreut diese mit Schwefel und erwärmt auf etwa 50°, in etwa 2 Stunden ist die Vulkanisation erreicht. Auch durch Benutzung von Lösungen erreicht man denselben Erfolg, besonders bei dünnwandigen Artikeln. Man verwendet 2 Lösungen: Lösung des Beschleunigers und Zinkoxydes, und Lösung des Schwefels, in welche die Artikel getaucht werden.

* * *

Giro Silvio (Massiac): **Betrachtungen über die Fabrikation des Goldschwefels.** („Le Caoutchouc et la Guttapercha“ vom 15. Dezember 1922, Seite 11 640.)

Der bei der Verarbeitung von quarzhaltigen Antimonerzen mit Antimonverbindungen gewonnene Schwefel löst sich leicht, besonders im feingepulverten Zustande, in konzentrierten heißen Lösungen von Schwefelalkalien und Alkalien unter Bildung von Sulfantimonit oder Sulfosalz bzw. von Sulfantimonit im Gemisch mit einem sehr wenig löslichen Oxysalz. Fügt man weiter Schwefel hinzu, so erhält man Sulfoantimoniat. Durch Säure wird aus der Sulfoantimonlösung Pentasulfür oder Sulfosäure gefällt. Diese Reaktionen verlaufen theoretisch sehr glatt, begegnen jedoch technisch manchen Schwierigkeiten und sind von Sonderumsetzungen begleitet, welche das Endergebnis beträchtlich beeinflussen. Wird eine heiße alkalische Schwefelantimonlösung durch Schwefelsäure gefällt, so erhält man nur etwa 60 Prozent Sulfoantimoniat als Ausbeute. Die Untersuchung des Niederschlags ergab in Prozenten: Antimonsalz 58, Kalk 1,4, freier Schwefel 9,6, gebundener Schwefel 31. Temperatur, spezifisches Gewicht der Lösung und des Füllmittels und Anwesenheit von Oxydationsmitteln beeinflussen sehr den Gehalt des Niederschlages an freiem Schwefel und die Färbung des Endproduktes.

Antimonsulfür löst sich auch in Kalksulfhydratlösung. Letztere erhält man durch Kochen von Kalk mit Schwefel. Es bilden sich beim Lösen Kalksulfoantimoniat, Hyposulfithydrat und Kalkhyposulfit-Antimonit bzw. Antimoniat. Die Lösung wird durch Schwefelsäure gefällt, der abfiltrierte Niederschlag enthält Fünffachschwefelantimon, Kalziumsulfat und freien Schwefel. Die Fällung der Antimonkalksulfolösung mit Schwefelsäure liefert ein nur gelb gefärbtes Produkt (englischer Goldschwefel), welches viel Kalziumsulfat enthält. Benutzt man zur Ausfällung Salzsäure, so erhält man ebenfalls ein gelbes Produkt, jedoch mit weniger Kalkgehalt. Fällt man mittels eines Gemisches aus Schwefel- und Salzsäure, so entsteht ein Niederschlag, welcher besteht aus Antimonpentasulfid, freiem Schwefel, Kalziumsulfat und Chlorkalzium. Menge und Beschaffenheit des Waschwassers beeinflussen das Endprodukt beträchtlich.

Kautschukgemische werden durch derartige Schwefelantimoniate gelb gefärbt. Um der Antimonverbindung einen roten Farbton zu erteilen, setzt man vor oder nach Abfiltrieren des Niederschlages einen roten Farbstoff zu, z. B. Antimonrot. Hierdurch wird aber die Schönheit des Farbtons zerstört. Nach Silvio gelingt jedoch die Fabrikation eines guten Goldschwefels ohne Zusatz eines fremden Farbstoffes bei Verwendung von Kalk, Schwefelantimon, Schwefel und Säuren, wenn diese Stoffe sehr rein sind, wenn die Stärke der Lösung während der Fällung hoch und gleichförmig gehalten wird, die Lösung vor Einwirkung des Luftsauerstoffs geschützt ist, die Fällung unter Druck bei hoher Temperatur stattfindet und der Niederschlag schnell abfiltriert wird. Erfolgt die Fabrikation des Goldschwefels unter diesen Bedingungen, so erhält man ein Produkt, welches 20 bis 40 Prozent Kalksulfat enthält, der Kautschukmasse eine lebhaft rote Farbe erteilt und außerdem das Vulkanisat sehr zugfest macht.

Abermalige Erhöhung der Versicherungsgrenze bei der Kranken- und Angestelltenversicherung.

Durch Verordnung des Reichsarbeitsministers vom 22. Juni ist die Versicherungsgrenze für die Krankenversicherung ab 2. Juli auf 21 000 000 M (im besetzten Gebiete 24 000 000 M) und für die Angestelltenversicherung ab 1. Juli auf 27 000 000 M (im besetzten Gebiete 34 000 000 M) erhöht worden.

Die neuen Lohnklassen in der Angestellten- und Invaliden-Versicherung.

Der sozialpolitische Ausschuß des Reichstages setzte die Lohnklassen für die Angestelltenversicherung und Invalidenversicherung wie folgt fest:

Klasse	Jahresarbeitsverdienst bis zu	Angestellte: monatl. Beitrag	Invaliden: wöchentl. Beitrag
13	2 160 000	5 000	800
14	4 320 000	10 000	1 400
15	6 480 000	17 000	2 000
16	8 640 000	24 000	2 800
17	11 880 000	32 000	3 600
18	15 120 000	42 000	4 800
19	19 440 000	54 000	6 000
20	23 760 000	68 000	7 600
21	29 160 000	82 000	9 200
22	35 640 000	100 000	11 000
23 . . . über	35 640 000	124 000	14 000

Bis auf weiteres gilt für die Klassen 1 bis 12 die 13. Gehaltsklasse. Jedoch bleiben für Lehrlinge und jugendliche Angestellte bis zum vollendeten 18. Lebensjahre die Gehaltsklassen 8 bis 12 mit der Maßgabe bestehen, daß, wenn deren Jahresarbeitsverdienst den Betrag von 144 000 M nicht erreicht, solche Versicherten der Gehaltsklasse 8 zugeteilt werden

---

Fragekasten.

Herstellung von Würfeln aus Guttapercha.

Anfrage: Kann man Würfel aus Guttapercha ohne Hilfe von Vorrichtungen, also lediglich durch Handarbeit, herstellen?

Antwort: Unserer Ansicht nach ist die Herstellung von Würfeln aus Guttapercha ohne Hilfe von Vorrichtungen, also lediglich durch Handarbeit, nicht ausführbar. Es kämen folgende Herstellungsarten in Frage: 1. Ausstanzen aus Guttaperchaplatte von 1 cm Dicke durch Stanzvorrichtung. 2. Formen der Würfel aus durch Hitze erweichter Guttapercha in Metallformen. 3. Pressen von Guttaperchamasse (plastisch) mittels Schlauchmaschine in Strängen und Zerteilen dieser in Würfel. Hierzu sind jedoch geeignete Vorrichtungen: Stanzen, Formen, Schlauchmaschine mit Abschneider notwendig. Auch muß bei Anwendung heißer plastischer Guttaperchamasse auf das Schwindmaß beim Erkalten Rücksicht genommen werden, um richtige Abmessungen der Würfel zu erreichen. Da Guttapercha bei gewöhnlicher Temperatur wenig Neigung zum Kleben zeigt, so wird sich ein Schutz gegen Zusammenbacken beim Versand der Würfel erübrigen. Leichtes Einpudern mit Specksteinpulver bietet sicheren Schutz gegen Kleben.

* * *

Schadenersatz der Eisenbahn.

Anfrage: Den in Nr. 31/32 der „Gummi-Zeitung“ von Herrn Dr. St. gezeichneten mit „Schadenersatz der Eisenbahn“ überschriebenen Artikel habe ich mit Interesse gelesen, Vor einigen Jahren lieferte mir eine Firma Ware, die, durch falsche Behandlung der Sendung durch diese Firma, bei meinem Abnehmer verspätet eintraf. Letzterer bezahlte daraufhin die Ware nicht und machte noch Schadenersatzansprüche geltend. Die Klage, die ich anstrengte, wurde zu meinen Ungunsten entschieden, Daraufhin mußte ich gegen meinen Lieferanten vorgehen. In diesem Falle gewann ich den Prozeß und mein Lieferant wurde verurteilt, mir 4500 M, diese Summe war der Streitwert, zu zahlen. Mit diesem Betrage kann ich angesichts der seit dem Zeitpunkt der Anstrengung des Prozesses eingetretenen Geldentwertung nichts mehr anfangen. Die Geld-

entwertung macht mehrere Millionen aus. Ich habe Berufung eingelegt und Vergütung des mir durch die Geldentwertung entstandenen Schadens gefordert. Nach dem erwähnten Artikel zu urteilen, muß mir der Entwertungsschaden vergütet werden. Viel Wert wird auf die Begründung gelegt werden müssen, weil auch mein Anwalt hierauf besonders hinwies. Welche Momente sollen hierbei besonders berücksichtigt werden.?

Antwort: Die Frage, in welchem Umfange dem Gläubiger der Schaden zu ersetzen ist, den er bei verspäteter Zahlung durch den Schuldner infolge der Geldentwertung erleidet, ist von der Rechtsprechung noch nicht endgültig entschieden. Insbesondere fehlt hierüber bisher eine Entscheidung des Reichsgerichts. Dagegen haben sich bereits mehrere Oberlandesgerichte in dem Sinne ausgesprochen, daß in solchen Fällen der Schuldner für den dem Gläubiger durch Geldentwertung entstehenden Schaden verantwortlich zu machen ist. Für die Bemessung der Höhe dieses Schadens ist entscheidend, in welchem Zeitpunkt die Forderung gegen den Schuldner fällig war. Die seit dem Fälligkeitstermin eintretende Geldentwertung hat hiernach der Schuldner dem Gläubiger zu erstatten. Vom geschäftlichen und wirtschaftlichen Standpunkt ist zur Begründung des Schadensersatzes geltend zu machen, daß der Gläubiger, wenn er rechtzeitig das Geld erlangt hätte, es wie sein übriges Kapital im Geschäft oder in sonstiger Weise nutzbringend angelegt hätte nnd daß auf diese Weise der heutige Nennwert des Betrages für die Schuld im Hinblick auf die jetzige Entwertung des Geldes nicht mehr maßgebend sein kann. Von verschiedenen Gerichten werden von dem Gläubiger bestimmte Angaben darüber gefordert, in welcher Weise von dem Gläubiger das Geld bei rechtzeitigem Erhalt verwendet worden wäre. Die Mehrheit der Gerichte, die sich mit der Frage beschäftigt haben, und auch die Schriftsteller, die sie wissenschaftlich behandeln, gehen jedoch davon aus, daß der gewöhnliche Verlauf im Geschäftsleben zugrunde gelegt werden muß, ohne daß es bestimmter Beweise darüber bedarf, in welcher Weise das Geld von dem Gläubiger bei rechtzeitigem Empfang verwendet worden wäre. Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone"?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate**, die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe** Marke **„Stauderer"?**

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der **„Dr. Holweg-Pessare?"**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke **„Au CocST"?**

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas"-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2094. Wer ist Hersteller von **„Breuer's" Konservierungsmittel?**

Nr. 2110. Wer fabriziert rote **Patentplatte,** ½ bis 1 mm stark, mit Schutzleinwand, auf Reparaturplättchen für Schlauchreparaturen auftragbar?

Nr. 2111. Wer gießt und vulkanisiert **tellerförmige Plättchen,** 5 mm stark, Art wie Autoschlauch?

Nr. 2120. Wer ist Fabrikant der **Oelspritze „Pressol"?**

Nr. 2121. Wer fabriziert **Badewannenstopfen** aus Hartgummi-Ersatz?

Nr. 2129. Wer liefert eine **guttaperchaähnliche Masse,** weiß und unbeschreibbar?

Nr. 2134. Wer ist Fabrikant des **Riemenverbinders „Adler"** D. R. P., bestehend aus „Delta"-Riemenverbinder, die auf einem Papierstreifen aufmontiert sind?

Nr. 2136. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke **„Auto"?**

Nr. 2137. Wer fabriziert **Hartgummi-Löffel?**

Nr. 2139. Wer übernimmt das Ueberziehen von **Papiermaché-Handgriffen** mit Kautschuk-Naphthalinlösung?

Nr. 2143. Wer ist Hersteller der **Frauenduschen** „Experator"?

Nr. 2144. Wer ist Fabrikant der **Isolierschläuche** „Fulacsit"?

Nr. 2147. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze,** Marke „Velo"?

Nr. 2154. Wer ist Hersteller der **„Teutonia"-Packung?**

Nr. 2157. Wer ist Hersteller der **Gummikämme Marke „Osari"?**

Nr. 2158. Wer ist Fabrikant von **halbkugelförmigen Wasserhahnscheiben, sogen. Hakudichtungen?**

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses** (kein Gummi), welche den vernickelten Messingteil nicht angreift?

Nr. 2161. Wer fabriziert **vernickelte Keilriemenlocher?**

Nr. 2162. Wer ist Hersteller der **Metallpackung Marke „Sichel"?**

Nr. 2163. Wer fabriziert schnelltrocknende **schwarze Stempelfarbe,** welche mit Metallstempel auf Velo-Schläuche aufgetragen wird?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2115. Wer fabriziert **Nitschelleder,** wie in Spinnereien benötigt?

Nr. 2135. Wer liefert **Salz zum Füllen von Wärmedauerkompressen?**

Nr. 2140. Wer ist Hersteller von **Tennis-Gummischuhen?**

Nr. 2146. Wer fabriziert **Gummi-Kontrollringe** für den Brieftaubensport?

Nr. 2155. Wer fabriziert **Gummischuhe** sowie **-Handschuhe** für Elektrotechniker bzw. Hochspannungsarbeiten?

Nr. 2160. Wer ist Hersteller von **Hartgummi-Flügelpumpen** und **Hartgummi-Ventilen?**

Verzollungsvorschriften in den Verein. Staaten von Amerika.

In zahlreichen Fällen ist von den deutschen Konsulaten in den Vereinigten Staaten von Amerika die Beobachtung gemacht worden, daß bei deutschen Exporteuren über die in den Vereinigten Staaten von Amerika bestehenden Verzollungsvorschriften sowie über die Ausstellung der Rechnungen, die die nach dort ausgeführten Waren begleiten, nicht genügend Klarheit herrscht. Es sind daher vielfach nicht unerhebliche Unkosten entstanden, wegen deren Uebernahme unliebsame Schriftwechsel zwischen deutschen Exporteuren und amerikanischen Importeuren stattfanden, und ebenso hat die unrichtige Behandlung seitens deutscher Firmen eine Verzögerung in der Auslieferung der Waren in den Vereinigten Staaten von Amerika nach sich gezogen, die die Geschäfte nachteilig beeinflußt hat. Es erscheint daher angebracht, noch einmal den beteiligten Kreisen die Beobachtung der folgenden Vorschriften beziehungsweise Ratschläge nahezulegen:

1. Jedes Paket, Ballen oder Kiste muß entweder die volle Adresse oder ein Markenkennzeichen tragen, sowie den Namen des Ursprungslandes (Germany). Alle Waren müssen mit dem Namen des Ursprungslandes (Germany) markiert werden.

2. Bei Sendungen, die nach amerikanischen Inlandsplätzen bestimmt sind, empfiehlt es sich, noch den Vermerk „in bond to . . ." (hier folgt Name der Stadt) hinzuzufügen.

3. Falls der Wert einer Sendung 100 Dollar oder mehr beträgt, sind die Rechnungen vom zuständigen Konsul der Vereinigten Staaten von Amerika in Deutschland zu beglaubigen. Rechnungen sind in vierfacher Ausfertigung auszuschreiben; das amerikanische Konsulat behält stets zwei Rechnungen zum weiteren Gebrauch für sich und der Warenempfänger bekommt die zwei anderen. Eine hiervon wird wiederum vom Zollamt bei der Abfertigung einbehalten.

Der mit der Verladung betraute deutsche Spediteur ist darüber zu verständigen, wer Empfänger der Sendung ist und letzterem sind die Verladungspapiere mindestens mit dem gleichen Dampfer, der die Ware trägt, wenn nicht früher, einzusenden. Wenn Rechnungen und Verladepapiere den Empfänger erst nach Ankunft der Ware erreichen, können wesentliche Mehrkosten entstehen. Sollte aus irgend einem Grunde die Absendung der Konsulatsfaktura nicht rechtzeitig erfolgen können, so sollte der Empfänger hiervon benachrichtigt werden; gegebenenfalls kann eine gewöhnliche Faktura nach den Vereinigten Staaten von Amerika geschickt werden, da die Zollabfertigung gestattet wird, wenn der Empfänger Sicherheit (Bond) für die spätere Beibringung einer Konsulatsfaktura gibt.

Die über die Preise gemachten Angaben müssen in sämtlichen Verschiffungspapieren, Konsulatsfakturen usw. genau übereinstimmen.

Zur Erleichterung der Verzollung ist es erforderlich, den Inhalt in jeder Kiste auf der Rechnung einzeln anzugeben. Falls dies nicht geschieht, gehen sämtliche Kisten zum Zollspeicher zur Untersuchung und Prüfung.



Hierdurch wird naturgemäß die Auslieferung verzögert. Ebenso entstehen Lagerspesen. Nur wenn in einer Sendung von z. B. 10 Kisten in jeder Kiste die gleiche Quantität Waren enthalten ist und die Preise für alle Waren gleich sind, erübrigen sich die Angaben für jede einzelne Kiste. Auf der Rechnung ist stets zu vermerken, ob Luxus- und Umsatzsteuer auf die Waren in Deutschland erhoben wird und in welcher Höhe.

5. Dem Empfänger liegt die Pflicht ob, sich über die Zollabfertigung genau und eingehend zu informieren.

Während selbstverständlich eine sorgfältige Beachtung aller einschlägigen Bestimmungen des amerikanischen Zolltarifes vom 21. September 1922 sich als nützlich erweisen wird, sei hier insbesondere auf den unter Titel IV (Verwaltungsvorschriften) aufgeführten Abschnitt 402 (Wert) hingewiesen.

Die hauptsächlichsten Bestimmungen dieses Abschnittes lauten: Für die Zwecke dieses Gesetzes soll als Wert der eingeführten Ware gelten:

1. Der Auslandswert oder der Ausfuhrwert, je nachdem welcher höher ist;

2. falls weder der Auslandswert noch der Ausfuhrwert für die Abschätzungsbeamten in befriedigender Weise feststellbar ist, dann der Wert in den Vereinigten Staaten.

Der Auslandswert einer eingeführten Ware soll der Marktwert oder der Preis zur Zeit der Ausfuhr solcher Waren nach den Vereinigten Staaten sein, zu welchem solche oder gleichartige Ware freihändig allen Abnehmern an den Hauptmarktorten des Landes, von wo sie ausgeführt werden, zum Verkauf angeboten wird, und zwar in den üblichen Großhandelsmengen und in dem gewöhnlichen Geschäftsgange, einschließlich der Kosten aller Behälter und Umschließungen irgend welcher Art, sowie aller sonstigen Kosten, Unkosten und Spesen, die erforderlich sind, um die Ware versandfertig zur Verschiffung nach den Vereinigten Staaten herzurichten.

Der Ausfuhrwert einer eingeführten Ware soll der Marktwert oder der Preis zur Zeit der Ausfuhr solcher Waren nach den Vereinigten Staaten sein, zu welchem solche oder gleichartige Ware freihändig zum Verkaufe an alle Abnehmer an den Hauptmarktorten des Landes, von wo sie ausgeführt werden, angeboten wird, und zwar in den üblichen Großhandelsmengen und in deren gewöhnlichem Handelsgange zur Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten. Hinzu treten, sofern in dem Preise nicht eingeschlossen, die Kosten aller Behälter und Umschließungen jeder Art, sowie alle sonstigen Kosten, Unkosten und Spesen, die zur versandfertigen Herrichtung der Ware für die Verschiffung nach den Vereinigten Staaten erforderlich sind. Wenn im gewöhnlichen Geschäftsgang eingeführte Waren nach den Vereinigten Staaten im Verfolg eines Auftrages oder einer Kaufsvereinbarung an einen Vertreter des Verkäufers oder an das Zweighaus des Verkäufers zur Ablieferung an den Abnehmer in den Vereinigten Staaten versandt wird, und wenn das Eigentumsrecht an dieser Ware bis zur Uebergabe dem Verkäufer verbleibt, dann soll die Ware nicht als solche angesehen werden, die im Sinne dieses Unterabschnittes frei zum Verkauf an den Hauptmarktorten des Ausfuhrauslandes zur Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten angeboten wird. (fpstrle) —l

Geschäftsbericht.

Kölnische Gummifäden-Fabrik vorm. Ferd. Kohlstadt & Co., Köln-Deutz.

Die nach dem Weltkriege eingetretene Unsicherheit in den wirtschaftlichen Verhältnissen Deutschlands hat auch im Jahre 1922 fortgedauert. Entsprechend der steigenden Bedrängnis durch die politischen Gegner verschlechterte sich die Landeswährung unter erheblichen Schwankungen in unerwartetem Ausmaß. Die Folge war eine zunehmende Erschwerung jeglicher Unternehmungen.

Diese trat bei der Abwicklung unseres Geschäftsbetriebes und desjenigen unseres Paragummiwerk m. b. H. um so schärfer in Erscheinung, als beide bezüglich der Roh- und Hilfsstoffe fast ausschließlich auf die Einfuhr aus dem Auslande angewiesen sind und daher beträchtliche Summen in fremden Zahlungsmitteln benötigen.

Die Zufuhr von Rohgummi, Lösungsmitteln, sonstigen Hilfs- sowie Brennstoffen blieb ungestört.

Die Beschäftigung unserer Werke war in allen Abteilungen während der Berichtszeit ununterbrochen gut. Die Umsatzziffern erfuhren auch der Menge nach eine bedeutende Steigerung gegenüber denjenigen der Vorjahre und der Vorkriegszeit.

Die Anzahl der Arbeiter und Angestellten betrug am 31. Dezember 1922: 669 Personen, gegenüber 445 Personen am 31. Dezember 1921, 357 Personen am 31. Dezember 1920, 354 Personen am 31. Dezember 1919, 140 Personen am 31. Dezember 1918, 74 Personen am 31. Oktober 1918, 576 Personen am 31. Dezember 1913.

Die Gestaltung des Inland-Verkaufes unter Berücksichtigung der Notwendigkeit der Substanz-Erhaltung wurde angesichts des in immer schnellerem Maße fortschreitenden Markschwundes außerordentlich schwierig. Trotzdem haben wir die Versorgung des Inlandbedarfs für unsere erste Pflicht gehalten. Die Befolgung dieses Grundsatzes veranlaßte uns im Herbste, das Inlandgeschäft teilweise auf die Grundlage der Goldwährung umzustellen; doch konnte sie nicht so vollkommen erreicht werden, daß bei dem sich in den letzten Monaten des Jahres überstürzenden Währungszerfall Verluste gänzlich zu vermeiden gewesen wären.

Wenn es dennoch möglich war, ein in Anbetracht der Gesamtlage einigermaßen befriedigendes Erträgnis zu erzielen, so ist dies im wesentlichen auf rechtzeitige Einkäufe sowie auf das Auslandgeschäft des Paragummiwerk m. b. H. zurückzuführen.

Der Reingewinn des Jahres 1922 beträgt 49 508 940 M, hierzu kommt der Vortrag aus 1921 mit 70 067 M, so daß zur Verfügung der Generalversammlung stehen 49 579 007 M, deren Verwendung wir wie folgt vorschlagen: Ueberweisung an Rücklage 2, außerordentliche 3 625 000 M, Ueberweisung an Rücklage 3, für Unterstützung Werksangehöriger 5 750 000 M, Ueberweisung an Rücklage 5, für Selbstversicherung 6 000 000 Mark. Vertrags- und satzungsmäßige Gewinnanteile an Vorstand, Beamte und Aufsichtsrat 9 533 503 M. 8 Prozent Gewinnanteil auf Vorzugsaktien

120 000 M, ½ Goldmark Gewinnanteil für 1000 M Aktien-Nennwert auf Stammaktien, berechnet zum heutigen Goldankaufspreis der Reichsbank von 7000 M für 1 Goldmark = 350 Prozent in Papiermark 15 750 000 M = 40 778 503 M. Als Vortrag für neue Rechnung verbleiben alsdann 8 800 504 Mark. Die Aktionäre erhielten danach: für die Vorzugsaktie zu 1200 M = 96 Papiermark, für die Stammaktie zu 1200 M 60 Goldpfennig = 4200 Papiermark, für die Stammaktie zu 300 M 15 Goldpfennig = 1050 Papiermark. Der Gewinnanteil auf die Stammaktien betrug in den letzten sechs Vorkriegsjahren durchschnittlich 10,6 Prozent. Demgegenüber würde der für das verflossene Jahr zur Auszahlung gelangende Gewinnanteil in Friedensgoldmark (über den Dollar gerechnet) am 31. Dezember 1922 0,7 Prozent, bei Abfassung dieses Berichtes nur noch 0,12 Prozent vom Friedensgoldmarkwert des Stammaktienkapitals (31. Dezember 1922 4 500 000 M) entsprechen.

Das laufende Geschäftsjahr hat unter dem Druck der angedrohten, inzwischen erfolgten Besetzung des Ruhrgebietes begonnen. Die Ueberwindung der damit vermehrten Schwierigkeiten erfordert mehr denn je das Zusammenwirken aller Kräfte.

Abgesehen von einem vorübergehenden Nachlassen der Inlandnachfrage in unseren Erzeugnissen und denjenigen des Paragummiwerks blieb der Absatz bisher gut. Nach kurzer Arbeitseinschränkung in einzelnen Abteilungen konnten wir unsere Betriebe nahezu in vollem Umfange fortführen, wenn auch unter besonderen geldlichen Opfern, welche sowohl mit der Heranschaffung der Roh- und Hilfsstoffe, als auch dem Versand der fertigen Ware verbunden sind. Unsere gesamte Belegschaft zählt jetzt 725 Personen.

Die vorliegenden Aufträge sowie die Bestände an Materialien gewährleisten die Aufrechterhaltung der Erzeugung für etwa drei Monate. Ob die Ergänzung der Rohvorräte ungestört bleibt, läßt sich unter den obwaltenden Umständen nicht voraussagen.

Die Folgen der Ruhrbesetzung machten im Frühjahr die Beschaffung weiterer Betriebsmittel notwendig, welche gemäß Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 29. März d. J. durch Ausgabe von 3750 Stammaktien à 1200 M durchgeführt wurde. Die neuen Aktien sind ab 1. Januar d. J. gewinnberechtigt.

Das Aktienkapital unserer Gesellschaft beträgt nunmehr zurzeit 10 500 000 M, bestehend aus 9 000 000 M Stammaktien und 1 500 000 M Vorzugsaktien.

Die Vorsorge, auch einer längeren Dauer und Zuspitzung der gegenwärtigen Schwierigkeiten begegnen zu können, die Anspannung der Mittel durch Stockungen in Zufuhr und Versand, sowie zukünftige Aufwendungen für Verbesserungen der Anlagen bedingen eine abermalige Vermehrung des Aktienkapitals. Wir empfehlen diese im Nennbetrage von 3 000 000 M in Stammaktien. Bei Begebung derselben wäre auf die Zweckmäßigkeit, der Gesellschaft, auch im Hinblick auf die Möglichkeit einer weitergehenden Verflüchtigung unserer Währung, größere Mittel zuzuführen, Rücksicht zu nehmen.

Abschlußrechnung am 31. Dezember 1922. Vermögen: Grundstück 100 000 M, Gebäude 400 000 M, Maschinen 1 M, Elektrische Anlagen 1 M, Geräte und Werkzeuge 1 M, Fahrzeuge 1 M, Mobilien 1 M, Bar, Postscheck- und Reichsbank-Guthaben 11 632 087 M, Wechsel 14 122 151 M, Fremde Zahlungsmittel 10 441 164 M, Wertpapiere 48 750 M, Beteiligung (Gesamt-Stammanteile Paragummiwerk m. b. H.) 20 000 M, Außenstände 278 278 750 M, Rohstoffe und Materialien 168 307 900 M, Gummi, gewaschen und in allen Phasen der Verarbeitung, halbfertige und fertige Erzeugnisse 57 395 930, M zusammen 225 703 830 M.

Verpflichtungen: Aktienkapital: Stammaktien 4 500 000 Mark, Vorzugsaktien 1 500 000 M, zusammen 6 000 000 M; Rücklage 1, ordentliche 715 000 M, Rücklage 2, außerordentliche 1 660 000 M, Rücklage 3 für Unterstützung Werksangehöriger 250 000 M, Rücklage 4 für für Ausfälle bei Außenständen 24 000 000 M, Nicht erhobene Gewinnanteile 14 305 M, Rückstellungen für Steuern, Versicherungsgebühren und sonstige Abgaben 58 754 383 M, Schulden 345 000 863 M, Wechselverbindlichkeiten 54 773 179 M, Gewinnvortrag aus 1921 70 067 M, Reingewinn des Jahres 1922 49 508 940 M, zusammen 49 579 007 M.

Gewinn- und Verlustrechnung. Haben: Gewinnvortrag aus 1921 70 067 M, Betriebsüberschuß und Gewinn aus Beteiligung 113 570 956 M. Soll: Geschäftsunkosten 36 448 276 M, Zinsen 9 968 267 M, Abschreibungen 17 645 473 M, Gewinnvortrag aus 1921 70 067 M, Reingewinn des Jahres 1922 49 508 940 M, zusammen 49 579 007 M.

Bezugspreis der „Gummi-Zeitung“ im Juli.

Wir hatten den Bezugspreis für den Monat Juli zunächst auf 2400 M festgesetzt und gehofft, damit auskommen zu können. Die neuerdings eingetretene ganz wesentliche Steigerung der Herstellungskosten zwingt uns leider, diesen Betrag auf **3000 M** zu erhöhen. Diejenigen Bezieher, die den geringeren Betrag schon entrichtet haben, bitten wir, den Unterschied nachzuzahlen; soweit dies nicht geschieht, werden wir ihn bei nächster Gelegenheit verrechnen.

Wenn wir uns auch bewußt sind, daß die Erhöhung des Bezugspreises noch längst nicht der Entwicklung der Herstellungskosten angepaßt ist, wollen wir doch im Interesse unserer Leser allzu große Preissprünge zu vermeiden suchen.

Der Verlag.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Barmen-R. Die Firma Kabelwerk Barmen, Akt.-Ges., hat von der Westdeutschen Kabelindustrie, G. m. b. H., nach deren Verlegung nach Barmen und Umwandlung in eine Aktiengesellschaft, den Betrieb übernommen und wird ihn unter dem Namen Kabelwerk Barmen, Akt.-Ges. fortsetzen. Zum Vorstand der Aktiengesellschaft ist berufen Herr Theodor Dobbelmann. Herrn August Lomberg ist Prokura erteilt und Herrn Wilhelm Lüke Handlungsvollmacht in der Weise, daß diese beiden Herren gemeinsam die Firma zeichnen.

Berlin. Norddeutsche Gummi- und Guttapercha-Warenfabrik vormals Fonrobert & Reimann, Akt.-Ges. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt Herr Direktor Victor Eliascheff in Berlin. Herr Kaufmann Alfred Gottschalk ist nicht mehr Vorstand. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 5. Mai 1923 ist das Grundkapital um 70 000 000 M auf 100 000 000 M erhöht worden.

Berlin. Moabiter Gummiwerk, Akt.-Ges. Zum weiteren Vorstandsmitglied ist bestellt Herr Kaufmann Alexander Guttmann zu Berlin.

Gießen. Gießener Gummifabrik Poppe & Co. Nachdem der Teilhaber Herr Karl Wilhelm Friedrich Georg Poppe zu Gießen volljährig geworden, ist auch dieser zur Vertretung der Gesellschaft ermächtigt und allein zeichnungsberechtigt.

Hannover. Hannoversche Balatawerke, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 1. Mai 1923 ist das Stammkapital um 1 500 000 M erhöht und beträgt jetzt 2 000 000 M.

Heidelberg-Wieblingen. Gummiwerke Neckar, A.-G. In der Generalversammlung waren 45 517 Stimmen vertreten. Der Jahresabschluß, die Verwendung des Reingewinnes, die Entlastung des Vorstandes und Aufsichtsrates, sowie die Kapitalerhöhung wurden genehmigt. Es wurde beschlossen, das Kapital um 70 Mill. M Stammaktien und 2 Mill. M Vorzugsaktien mit 30fachem Stimmrecht, beide gewinnberechtigt ab 1. April 1923, auf 120 Mill. M zu erhöhen. Die Aufsichtsratswahlen wurden von der Tagesordnung abgesetzt. Das zweite Geschäftsjahr erbrachte einen Betriebsüberschuß von 535,9 (12,8) Mill. M. Nach Abzug der Unkosten in Höhe von 480,4 (10,7) Mill. M und der Abschreibungen in Höhe von 28,2 (0,8) Mill. M verbleibt ein Reingewinn von 27,3 (1,3) Mill. M. Hieraus werden 80 Prozent Dividende zur Ausschüttung gebracht.

Kötitz. Deutsche Kunstleder-Akt.-Ges. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß die Abänderung der Firma in Kötitzer Leder- und Wachstuchwerke, Akt.-Ges. in Kötitz. Mitgeteilt wurde, daß die sächsischen und rheinischen Fabriken der Gesellschaft, die längere Zeit nur 3 bis 4 Tage arbeiteten, jetzt 5 Tage beschäftigt sind und die Gesamtumsätze 8 Milliarden Mark erreicht haben.

Merseburg. Gummiwarenfabrik Akt.-Ges. M. und W. Polack. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals um 32 auf 40 Mill. M. Die neuen Aktien werden ohne Bezugsrecht an die Aktionäre an ein Konsortium begeben. Der Geschäftsgang wurde als gut bezeichnet. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen des Unternehmens ist sehr rege.

Siegen. Cuno Juschka, Spezialhaus für Treibriemen und Transportbänder. Der Ehefrau Kaufmann Cuno Juschka, Helene geb. Mickeleit und Buchhalter Herrn Albert Jung, beide in Siegen, ist Einzelprokura erteilt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Barmen. Alfred Zwanzig, Wichlinghauser Straße 138b, Geschäftszweig: Gummiband- und Litzenfabrik.

Berlin. Otto Winckler & Wollschläger, Akt.-Ges., Handel mit technischen Oelen, Fetten, Benzin, Benzol und verwandten Waren. Grundkapital: 55 000 000 M.

Berlin. Gummi- und Asbest-Aktiengesellschaft Duraktiv. Handel mit Gummi- und Asbestwaren. Insbesondere ist der Ausbau des Export- und Importgeschäfts beabsichtigt, unter späterer, allmählicher Aufnahme der Fabrikation. Grundkapital: 500 000 M. Zum Vorstand ist bestellt Herr Kaufmann Ludwig Negle sen., Berlin-Steglitz.

Berlin-Lichtenberg. Treibriemenfabrik Rekord, G. m. b. H., Knorrpromenade 8. Herstellung und Vertrieb von Ledertreibriemen, Rund- und Kordelschnüren und einschlägiger Artikel. Die Leitung ruht in den Händen langjährig bewährter Fachleute. Stammkapital: 1 000 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Hans Hamm, Berlin-Halensee und Ernst Kühn, Berlin-Lichtenberg.

Bremen. Deutsche Neuheiten-Gesellschaft m. b. H. Fabrikation von Neuheiten technischer Art sowie Vertrieb derartiger Artikel. Das Stammkapital beträgt 500 000 M. Geschäftsführer ist Herr Ingenieur Hans Johann Schieren in Hamburg.

Breslau. von Brixen & Co., Gesellschaft für Industriebedarf und Motorfahrzeuge m. b. H. Großhandel in Industriebedarfsartikeln, Handel mit Motorfahrzeugen sowie Fortbetrieb des in Breslau unter der Firma Rudolf Zabel bestehenden Unternehmens gleicher Art. Das Stammkapital beträgt 800 000 M.

Dresden. Paul Kreibich, Dresden-N., Rähnitzgasse 3, Inhaber: Paul Kreibich in Aussig, Elbe. Fabrikation von Bandagen, orthopädischen Apparaten und künstlichen Gliedern und Großhandel in Sanitäts- und Gummiwaren.

Duisburg-Meiderich. Industrie- und Hüttenbedarf-Handelsgesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von Industrie- und Hüttenbedarfsgegenständen jeglicher Art. Das Stammkapital beträgt 500 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Hermann Schrapers in Duisburg-Meiderich.

Gera (Reuß). Dr. Koeppe & Co., G. m. b. H. Poppitz bei Rochlitz i. Sa., mit dem Sitz in Gera-Reuß. Fabrikation und Handel mit Oelen, Fetten, technischen Artikeln. Das Stammkapital beträgt 600 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Chemiker Dr. Ernst Koeppe und Kaufmann Georg Scheibe in Gera.

Hamburg. Handelsgesellschaft für Industriebedarf m. b. H. Jegliche Art von Handel mit Industriebedarf aller Art und Automobilen. Stammkapital: 1 000 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Wilhelm Hoevelaken zu Wandsbek, Alfred Hoevelaken zu Wandsbek und Wilhelm Paetz zu Hamburg, sämtlich Kaufleute. Prokura ist erteilt an Herrn Heinz Oevel zu Wilhelmsburg.

Hannover-Kirchrode. Vulnoplast Lakemeier, Akt.-Ges., Zweigfabrik Hannover in Hannover-Kirchrode. Sitz der Hauptniederlassung unter der Firma Vulnoplast Lakemeier Aktiengesellschaft in Bonn. Betrieb einer Fabrik zur Herstellung von Kautschukpflaster und chemisch pharmazeutischer Präparate in dem von der Gesellschafterin Frau Lakemeier in die Gesellschaft eingebrachten Fabrikanwesen mit Maschine usw.

Hannover. E. W. Steeg, G. m. b. H., Eckerstraße 15. Großhandel in sämtlichen Industriebedarfsartikeln. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 Mark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Eugen Wilhelm Steeg und Arthur Seiler in Hannover.

Hannover. Freyer, Industriebedarf, G. m. b. H., Steinmetzstraße 14. An- und Verkauf von Bedarfsartikeln der gesamten Industrie. Das Stammkapital beträgt 500 000 M. Alleinige Gesellschafterin ist Frau Johanne Freyer, geb. Müller in Hannover.

Kiel. Kamag, Kabel- und Maschinengesellschaft, G. m. b. H. An- und Verkauf von Kabeln, Maschinen und technischen Bedarfsartikeln. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Marine-Ingenieur a. D. Herbert Busse und Kaufmann Gustav Grüttner, beide in Kiel.

Magdeburg. Krause & Schulze, G. m. b. H., Gummifabrikate. Unter dieser Firma ist eine Großhandlung errichtet worden. Die Eintragung ist am 26. Juni im Handelsregister beim Amtsgericht A Magdeburg erfolgt.

Ruhland. Ewald Trappe, technisches Geschäft und Industriebedarf.

Weimar. Willy Schmidt, Technische Großhandlung in Weimar. Inhaber ist der Ingenieur Herr Willy Schmidt in Weimar. Handel mit Betriebsstoffen, technischen Oelen und Fetten, sowie technischen Artikeln für die Automobil- und allgemeine Industrie.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Nürnberg. Triumphwerke Nürnberg, Akt.-Ges. Die Generalversammlung beschloß die Ausgabe von 40 000 Genußscheinen zum Nennwerte von 1 Mill. M. Außerdem wurde die Erhöhung des Aktienkapitals um 2 auf 22,25 Mill. M beschlossen. Nach Mitteilung der Direktion ist das Unternehmen in allen Abteilungen geradezu überbeschäftigt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Altona. Clauß & Co., G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen, Motoren und Fahrrädern jeder Art, Reparatur derselben usw. Das Stammkapital beträgt 600 000 M.

Barmen. Wilhelm Fomm, Westkotterstraße 117. Handel mit Automobilen, Zubehörteilen und Bereifungen.

Berlin. Roland Auto- und Motorrad-Zubehör, G. m. b. H. Vertrieb von Auto- und Motorradzubehör. Stammkapital: 500 000 Mark.

Berlin. Lippische Motorfahrzeuge, Verkaufs-Aktiengesellschaft. Vertrieb des gegenwärtig von den Lippischen Werken in Detmold gebauten Typus von Lastkraftwagen, Lastanhängewagen und Kleinkrafträdern in Deutschland, Danzig und Polen. Grundkapital: 5 000 000 M.

Berlin. Automobil-Verkehrsunternehmen, Akt.-Ges.. Vermietung und anderweitige Verwertung von Kraftfahrzeugen. Grundkapital: 10 000 000 M.

Berlin. Eceka, Motorradvertrieb, A.-G. Vertrieb der unter der Bezeichnung „Eceka" Motorrad von der Firma Emil C. Kretzschmar in Berlin auf Grund des für diese Firma eingetragenen Warenzeichens „Eceka" hergestellten Motorräder. Grundkapital: 10 000 000 Mark.

Bischofswerda. Mestro-Fahrradwerk Alwin Husack. Bau und Vertrieb von Fahrrädern, Motorrädern und Zubehörteilen.

Bremen. Domeyer & Lambertz Automobil-Handelsgesellschaft m. b. H. Handel mit und die Reparatur von Automobilen und Zubehörteilen. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 M.

Breslau. Mercedes-Automobil-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art sowie der Betrieb von Automobilreparaturwerkstätten. Das Stammkapital beträgt 8 000 000 M.

Düsseldorf. Wilhelm Wollenhaupt, Fahrradgroßhandlung, Corneliusstraße 51.

Düsseldorf. Mercedes - Automobilgesellschaft m. b. H., Graf Adolfstraße 63. Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art, sowie Betrieb von Automobilreparaturwerkstätten. Stammkapital: 6 000 000 M.

Duisburg. Rhenus, Aktiengesellschaft für Fahrzeugindustrie. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, Herstellung von solchen, Uebernahme von Fabrikvertretungen in Kraftfahrzeugen, Betrieb von Garagen und Reparaturwerkstätten usw. Das Grundkapital beträgt 20 000 000 M.

Leipzig-Möckern. Carl M. W. Fenselau. Angegebener Geschäftszweig: Import und Export und Vertretung in Autozubehör.

Mülheim, Ruhr. Sönning & Stöppler, G. m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen sowie Betrieb einer mechanischen Werkstatt. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

München. Autogarage Westend Georg Stiller. Handel mit Kraftfahrzeugen und Maschinen, Schiesstättstraße 22.

Rüstringen. Max Henckel. Handel mit Kraftfahrzeugen und Reparaturwerkstätte für solche.

Stuttgart. Frank, Köger & Co., Fahrradbau, G. m. b. H., Rotenbergstraße 37. Herstellung von Fahrrädern, Engroshandel und Reparaturen von solchen. Stammkapital: 3 000 000 M.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Amberg. Bäuml & Sack, G. m. b. H., Sitz der Zweigniederlassung Amberg, Sitz der Hauptniederlassung Nürnberg. Herr Georg Berger, Kaufmann in Eltmann, ist seit 1. Oktober 1922 als Geschäftsführer ausgeschieden. Die Zweigniederlassung hat sich aufgelöst. Die Firma der Zweigniederlassung ist erloschen.

Berlin. Märkisches Elektrizitätswerk, Akt.-Ges. Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 20 Prozent fest. Für das laufende Geschäftsjahr steht eine höhere Dividende in Aussicht. Die Verwaltung erklärte sich bereit, protokollarisch feststellen zu lassen, daß sie im nächsten Jahre eine Dividende zur Auszahlung bringen werde, die mindestens die Selbstkosten der Aktionäre, die in diesem Falle mit den Kreisen und Provinzen identisch sind, deckt. Ein Antrag auf Erhöhung der Dividende auf 50 Prozent wurde abgelehnt. Die Versammlung genehmigte die Kapitalserhöhung um 130 auf 430 Mill. M.

Berlin. Deutsch-Ueberseeische Elektrizitätsgesellschaft. Die Generalversammlung genehmigte den Verlustabschluß von 7 633 475 M. Es wird ein Verlustvortrag von 5 733 775 M auf neue Rechnung vorgetragen. Neu in den Aufsichtsrat wurde Herr Direktor Heinemann (Deutsche Bank) gewählt.

Ludwigsburg. Elektro-Industrie Rudolf Möbus & Co., G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Elektroindustrie, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt Fabrikation von elektrotechnischen Artikeln und Apparaten jeder Art.

Mannheim. Rheinische Elektrizitäts-Akt.-Ges. Für das fünf Monate umfassende Geschäftsjahr erzielte das Unternehmen einen Ueberschuß von 101,8 Mill. M (i. V. für das zwölf Monate umfassende Geschäftsjahr 11,8 Mill. M). Hieraus sollen 240 Prozent auf 100 Mill. M Stammaktien Dividende p. r. t. (25 Proz.) zur Ausschüttung gelangen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Neue Elektrizitäts-Aktiengesellschaft. Fabrikation und Handel mit Gegenständen aller Art auf dem Gebiete des Elektrizitätswesens und auf verwandten Gebieten. Das Grundkapital beträgt 20 000 000 Mark.

Darmstadt. Robert Siegelmann, G. m. b. H. Ingenieurbureau für Ausführung von elektrotechnischen und maschinentechnischen Anlagen und Reparaturen, sowie An- und Verkauf von Waren der elektrotechnischen und maschinentechnischen Branche. Stammkapital: 1 000 000 Mark.

Freiburg (Breisgau). Karl Laile & Co., G. m. b. H., Zweigniederlassung Stuttgart, Landhausstraße 198. Herstellung und Vertrieb elektrischer Bedarfsartikel sowie verwandter Artikel. Stammkapital 3 000 000 Mark.

Geisweid. Julius Niesch, G. m. b. H. Handel mit elektrotechnischen Erzeugnissen, Neueisen und Blechen aller Art. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M.

Hall. Arthur Schweizer. Installationsgeschäft und Vertrieb von elektrischen Artikeln.

Klötze. Hagen & Asche, G. m. b. H. Ausführung elektrischer Anlagen, Vertrieb sämtlicher elektrischer Bedarfsartikel und aller Arten von Maschinen. Stammkapital 510 000 M.

Illingen b. Ottweiler (Bezirk Trier). Elektrizitätswerk Illingen, Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb elektrischer Kraft. Das Grundkapital beträgt 25 000 000 M.

Krossen, Oder. Elektrotechnische Werkstätte, Krossen a. Oder, Willi Böhm & Co.

Scheinfeld. Schick & Co., Gesellschaft für elektrische Unternehmungen m. b. H. Sitz der Hauptniederlassung Scheinfeld, Sitz der Zweigniederlassung Königstein. Herstellung maschineller elektrischer Anlagen, sowie Handel mit Kraftfahrzeugen, Fahrrädern, Motoren und elektrischen Gegenständen jeder Art. Das Stammkapital beträgt 600 000 Mark.

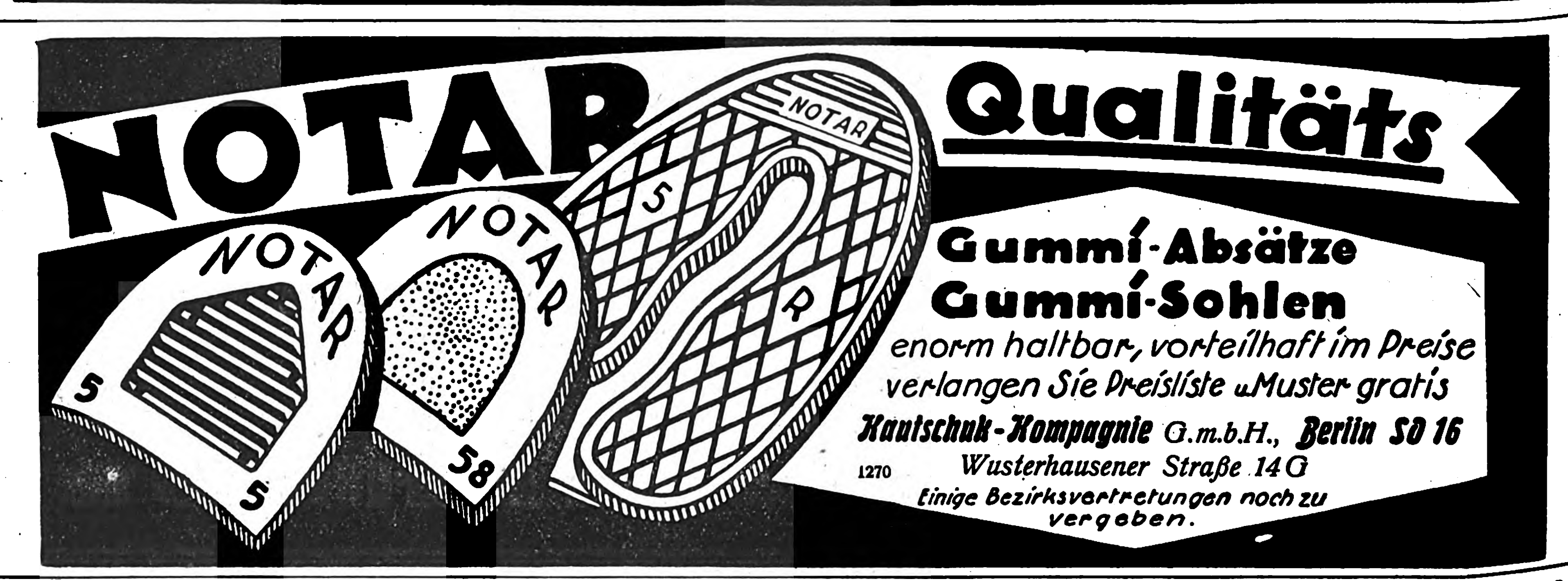
Jubiläen.

Berlin. Die Firma Paul Gunckel, S 14, Sebastianstraße 76, Asbest- und Gummiwaren, Wringmaschinenfabrik, beging am 1. Juli das 25jährige Geschäftsjubiläum. Als langjähriger Fachmann hat der Begründer und Seniorchef das Unternehmen emporgehoben und ihm, zuletzt mit tatkräftiger Hilfe seines Sohnes, auch nach den für die Gummibranche besonders schwierigen Kriegsjahren immer neue Freunde erworben. Eine stattliche Zahl bewährter Mitarbeiter, die zum Teil schon viele Jahre mit der Firma verwachsen sind, helfen und schaffen unermüdlich, um den alten, guten Ruf der Firma als Spezialistin für technische Gummiwaren zu festigen.

Frankfurt a. M. Die Maschinenfabrik Moenus, Akt.-Ges., blickte am 1. Juli ds. Js. auf ihr 60jähriges Bestehen zurück. Die Firma hat sich, aus kleinen Anfängen hervorgegangen, zu dem größten Unternehmen ihrer Art in Europa entwickelt, wenn man berücksichtigt, daß sie die einzige ist, die in ihren weitverzweigten Betrieben nicht nur sämtliche Schuhmaschinen, sondern auch alle Typen von Gerberei- und Riemen-Maschinen herstellt.

Todesfälle.

Hamburg. Herr Christian Krag, Seniorchef der Firma Neumann & Böcler, Asbest- und Gummiwarenfabrik, ist am 14. Juni nach langem, schweren Leiden sanft entschlafen. Er hat der Firma seit 1887 angehört und sich um die Entwicklung des seit 1859 bestehenden Hauses große Verdienste erworben. Durch vielfache Reisen war der Entschlafene in weiten Kreisen des technischen Handels im In- und Auslande bekannt und wurde wegen seiner hervorragenden Branchenkenntnisse und seiner schlichten, vornehmen Gesinnung allgemein verehrt. Das Unternehmen wird in unveränderter Weise weitergeführt.



Reparieren von Gummiwaren und anderes.

Da bei den jetzigen hohen Preisen sämtliche Gummiwaren, so lange es eben geht, gebraucht werden, so kommen auch mehr Reparaturen vor als früher. Manche kleine Fabrik oder Werkstatt kann sich eine Verdienstmöglichkeit schaffen, wenn sie neben der Neufabrikation auch eine Reparaturwerkstatt einrichtet. Man kann dann z. B. alte Gummimäntel ankaufen und daraus gangbare Kleinwaren herstellen. Je nach der Beschaffenheit der Gummimäntel und ihrer Auffrischungsfähigkeit kann man daraus Luftkissen, Bürsten- und Kammtaschen, Schwammbehälter, Reisewaschbecken, Fußwannen, Badekappen, Gummistreifen für Gummihüte, Kinderunterlagen, Knabenschürzen und Kinderpantoffeln herstellen. Luftkissen für die Reise oder für Kranke werden entsprechend groß zugeschnitten und durch schmale mit Band eingefaßte Nähte hergestellt. Badekappen mit Hartgummischirm oder Lederschirm in verschiedener Form wie auch die Bürsten und Handtaschen lassen sich, der Zeit entsprechend, modernisieren. Letztere können mit einem Schriftsatz: Bürstentasche, versehen werden. Auch kann man sie beliebig grau, braun oder sogar rot färben. Die Knabenschürzen können in der Naturfarbe des Gummimantels nach der Reinigung und Auffrischung bleiben, wenn man sie mit rosa Band einfaßt. Der Verschluß geschieht auf dem Rücken mit über das Kreuz geschlagenen Streifen. Auch schwarz gefärbte Schürzen dieser Art sind sehr haltbar. Die Kinderpantoffeln halten sich mit Gummisohle und einem Fleck Gummiabsatz als Halbschuhe mit über dem Fußspann gehenden Streifen zum Knöpfen an der Seite sehr gut. Die Gummisohle wird an den Schuhoberteil mit gutem Gummikitt geklebt, wie denn auch der Gummifleck als Absatz aufgeklebt wird. Solche Kinderpantoffeln kann man mit rotem oder blauem Wollfutter ausfüttern, während die Oberfläche schwarz, grau oder dunkelbraun gehalten werden kann.

Einen guten Gummikitt zum Kitten der verschiedensten Gummiwaren bereitet man aus 40 Gramm Kautschuk, 22 Gramm Guttapercha, 15 Gramm Hausenblase und 150 Gramm Schwefelkohlenstoff. Diese Bestandteile verrührt man innig miteinander und, nachdem die einzelnen Substanzen sich gut miteinander vermischt haben, bewahrt man den Kitt kühl auf. Sollen Gummiteile, gleichviel ob Hartgummi oder Weichgummi in Frage kommt, haltbar zusammengekittet oder Reparaturen gekittet werden, so sind die Kittstellen an dem Gummi sorgfältig zu reinigen. Alsdann bestreicht man die Bruchstelle dünn mit dem Kitt und drückt den aufzuklebenden Streifen fest auf den Kitt. Es ist noch zu empfehlen, beide Kittstellen vor dem Bestreichen mit Gummi etwas aufzurauhen, wodurch die Bruchstelle sich fester miteinander verbindet. J. B.

Briefliche Auskünfte auf Anfragen irgend welcher Art können nur erteilt werden, wenn der Fragesteller Rückporto beifügt. Die hohen Portokosten bedingen dies.

Rechtsfragen.

Teilleistung und Vertragserfüllung. Eine bloße Teilleistung des Verkäufers kann den Rücktritt des Käufers vom Vertrage nicht aufhalten, sobald unter Ablehnung der Leistung eine Nachfrist gesetzt ist.

sk. Die Firma H. in D. hatte Anfang April 1920 an den Bremer Vulkan in N. 2 bis 3 Waggons Gußbruch verkauft, lieferbar April, ohne zu liefern. Am 14. Mai stellte ihr Käuferin eine Nachfrist von einer Woche, bis einschließlich 21. Mai mit der Androhung, bei Nichtlieferung vom Vertrage zurückzutreten und Verkäuferin für den entstandenen Schaden verantwortlich zu machen. Verkäuferin legte sofort Verwahrung gegen die Frist als zu kurz bemessen ein und lieferte einen Waggon, der am 22. Mai eintraf. Käuferin lehnte die Annahme ab. Im Einverständnis beider Parteien wurde die Ware versteigert und der Erlös der Verkäuferin zugeführt, die nunmehr im Klagewege den Rest des Vertragspreises forderte. Das Landgericht Bremen gab der Klage statt, das Oberlandesgericht Hamburg wies sie ab. Das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin zurück. Die Entscheidungsgründe der Höchsten Instanz besagen: Der Berufungsrichter hat unterstellt, daß die Frist bis 21. Mai zu kurz gewesen ist und daß eine Frist von 10 Tagen, nämlich bis 24. Mai angemessen war. Innerhalb dieser Frist ist das geschuldete Quantum nicht geliefert worden und damit erscheint der Standpunkt der Beklagten gerechtfertigt. Daran ändert der Umstand nichts, daß Klägerin nach Ablauf der gesetzten, aber innerhalb der angemessenen Frist eine Waggonladung auf den Weg gebracht und angeboten hat. Verfährt der Gläubiger nach § 326 BGB. (Setzung einer Nachfrist unter Androhung des Rücktritts und der Schadenersatzforderung) und ist die Frist, die er bestimmt, zu kurz, so sind deshalb, wofern nicht aus den Umständen etwas anderes sich ergibt, wofür hier nichts vorliegt, seine Erklärungen nicht wirkungslos, vielmehr läuft die nötigenfalls durch richterliches Ermessen festzusetzende, angemessene Frist. Innerhalb dieser Frist muß der Schuldner leisten, widrigenfalls der Anspruch auf Erfüllung ausgeschlossen ist. Und zwar muß er vollständig leisten. Mit teilweiser Lieferung ist es nicht getan. Die kommt nur in Frage, wenn Lieferung des Restes unmöglich ist. Die Leistung ist aber zu keinem Teil unmöglich gewesen. Allerdings hatte bis zum 14. Mai die Beklagte daran kein anzuerkennendes Interesse, daß die mehreren Waggons zu einer und derselben Zeit eintrafen. Insofern konnte Klägerin, wenn auch kein eigentliches Sukzessivlieferungsgeschäft vorlag, ratenweise erfüllen, was die Beklagte auch gar nicht bestreitet. Durfte diese daher auch an und für sich den ersten einzelnen Wagen der eintraf, nicht ablehnen, ohne in Verzug zu kommen, so ändert sich doch die Rechtslage mit dem Moment, wo sie unter Nachfristsetzung die Ablehnung der Leistung angedroht hatte. Denn nunmehr war in Frage gestellt, ob es überhaupt noch zur Durchführung des Vertrages, zur Erfüllung, kommen sollte. Das hing davon ab, ob innerhalb der laufenden Frist alles geliefert wurde oder nicht. Und solange das ungewiß war, mit anderen Worten, solange

nicht alles angeboten wurde, war Beklagte nicht nur berechtigt, die Annahme zu verweigern, sondern sie mußte auch bedenken, ob sie nicht ihrem Rechte etwas vergab, wenn sie die Teillieferung entgegennahm. (Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts vom 19. Dezember 1922. A. Z. II 185/22). (flpstr)

* * *

Unlauterer Wettbewerb.

Der Reisende G. St. der Firma P. hat bei Bewerbung um Aufträge die unwahre Behauptung aufgestellt, die Firma Julius Roller in Frankfurt a. M. habe eine größere Partie Klingerit wegen schlechter Beschaffenheit zurücknehmen müssen und ein Muster von Klingerit vorgezeigt, das durch häufiges Biegen und Brechen einem Lappen glich. Die dritte Kammer für Handelssachen des Landgerichts Dresden hat dann auf Klage der Rich. Klinger A.-G., Berlin-Tempelhof, mit rechtskräftigem Urteil vom 19. Februar (3 Hg. 189/22) folgendes zu Recht erkannt: Die Beklagten werden unter Androhung von Geldstrafen bis zu 1500 M für jeden Fall der Zuwiderhandlung verurteilt, es zu unterlassen, die Behauptung aufzustellen, die Firma Roller in Frankfurt a. M. habe eine größere Partie Klingerit wegen schlechter Beschaffenheit zurücknehmen müssen, und bei geschäftlichen Verhandlungen mit Abnehmern von Dichtungsstoffen als Originalklingerit ein Stück Klingerit vorzuzeigen, das durch häufiges Biegen und Rollen oder sonstige Behandlung derart zugerichtet ist, daß es einem Lappen gleicht.

Wichtige Entscheidungen des Reichsfinanzhofs.

Zur Abzugsfähigkeit der Dienstaufwandsentschädigung bei der Einkommensteuerveranlagung. Der Direktor einer Aktiengesellschaft bezieht laut Anstellungsvertrag eine jährliche Dienstaufwandsentschädigung, deren Abzug er gemäß § 34 des Einkommensteuergesetzes beansprucht. Dieser Anspruch ist begründet. Der Steuerpflichtige ist zunächst nicht gehalten, die Verwendung des Dienstaufwandes im einzelnen nachzuweisen. Denn auch eine vertragsmäßig gewährte Dienstaufwandsentschädigung hat, wenngleich ihre Höhe der Nachprüfung auf die Angemessenheit unterliegt, vorerst die Vermutung für sich, sie halte sich in den Grenzen des erforderlichen Aufwandes. Die Anforderung eines ziffernmäßigen Verwendungsnachweises durch das Finanzamt ist deshalb ungerechtfertigt, soweit sie mehr besagen will als den Versuch, ein Hilfsmittel für die Bildung eines Urteils über die Angemessenheit der Entschädigung zu gewinnen. Für die Frage des Abzuges kommt in Betracht, ob nach billigem Ermessen unter Würdigung aller in Betracht kommenden Umstände der zum Abzug in Ansatz gebrachte Betrag als zur Bestreitung des durch das Dienstverhältnis veranlaßten Aufwandes erforderlich angesehen werden kann. Hierbei ist der Annahme, daß als Dienstaufwand nur diejenigen Ausgaben angesehen werden können, die unmittelbar durch die Ausübung der Dienstverrichtungen entstanden sind, in dieser Allgemeinheit nicht zuzustimmen. In der Regel ist der Zweck einer Dienstaufwandsentschädigung im Gegensatze zur Erstattung der im Dienste gemachten baren Auslagen gerade in der Schadloshaltung für solche Aufwendungen zu erblicken, bei denen die private Seite durch berufliche Anforderungen entscheidend beeinflußt wird, deren Umfang und Höhe deshalb nicht von vornherein festgelegt werden kann, und die nur das Kennzeichen haben, daß sie ohne den Beruf nicht verlangt werden würden. Gerade Repräsentationspflichten, welche zwar nicht eine unmittelbare Dienstverrichtung darstellen, aber doch ausschließlich oder überwiegend durch den Dienst bedingt werden, stellen solche Anwendungsfälle dar. Im Beamtenverhältnis ist es nie zweifelhaft gewesen, daß die hierfür gewährten Entschädigungen, wenngleich auch sie nur einer bestimmten Art von Lebensführung dienen, als Dienstaufwand steuerfrei zu belassen sind. Das gleiche muß aber auch für private Anstellungsverträge gelten, wenn und soweit anzunehmen ist, daß die dem Steuerpflichtigen übertragene Stellung ihn zu einem mehr Aufwand verursachenden Leben mit Rücksicht auf die tatsächliche Gestaltung der Tätigkeit nötigt, als er es sonst führen würde. (Urteil vom 1. März 1923. III A, 52/23). (flple)

Verpflichtung des Steuerpflichtigen zur Vorlegung von Urkunden. Nach § 204 der Reichsabgabenordnung hat das Finanzamt die steuerpflichtigen Fälle zu erforschen und von sich aus die tatsächlichen und rechtlichen Verhältnisse zu ermitteln, die für die Steuerpflicht und die Bemessung der Steuer wesentlich sind. Ergibt sich die Möglichkeit, eine bestimmte Steuer zu erheben, so kann das Finanzamt Vorlegung der ihm erforderlich erscheinenden, in den Händen des Steuerpflichtigen befindlichen Urkunden verlangen. Das folgt aus § 173 Abs. 2 der Reichsabgabenordnung. Wenn diese Vorschrift sich auch nur auf die Prüfung einer Steuererklärung zu beziehen scheint, so muß sie doch in den Fällen des § 204 sinngemäß angewendet werden. Wird ein Steuerpflichtiger zur Vorlegung einer Urkunde aufgefordert, so müssen ihm in entsprechender Anwendung des § 172 Abs. 1 Satz 1 außer der Steuerart die Tatsachen mitgeteilt werden, die auf eine bestimmt umgrenzte Steuer deuten. Unzulässig ist es, die Vorlegung von Urkunden nur zu verlangen, um festzustellen, ob etwa steuerpflichtige Rechtsgeschäfte irgendwelcher Art in ihr beurkundet sind. Urkunden sind grundsätzlich in den Räumen des Finanzamts vorzulegen oder diesem zu übersenden. Auch Bücher und Geschäftspapiere sind in erster Linie auf das Finanzamt zu schaffen. Von dieser Regel läßt § 207 Absatz 2 Reichsabgabenordnung jedoch eine weitgehende Ausnahme zu. Hiernach sind Bücher und Geschäftspapiere auf Wunsch des Steuerpflichtigen tunlichst in seiner Wohnung oder in seinen Geschäftsräumen einzusehen. (Urteil vom 20. März 1923. II A 58/23). (flple)

Umsatzsteuerpflicht bei öffentlicher Versteigerung eines zur Konkursmasse gehörigen Warenlagers. Die im § 1 Nr. 3 des Umsatzsteuergesetzes von 1919 begründete Umsatzsteuerpflicht für Lieferungen auf Grund einer Versteigerung kommt allerdings dann in Wegfall, wenn eine Ver-

steigerung der Zwangsvollstreckung vorliegt. Als eine Versteigerung im Wege der Zwangsvollstreckung ist aber eine Versteigerung nur dann anzusehen, wenn sie nach den Vorschriften der Zivilprozeßordnung über die Zwangsvollstreckung auf Grund eines vollstreckbaren Titels erfolgt. Handelt es sich um die Versteigerung eines Warenlagers, die ein Konkursverwalter gemäß § 117 der Konkursordnung zur Verwertung der Masse hat vornehmen lassen, so ist das keine Versteigerung nach den Vorschriften der Zivilprozeßordnung über die Zwangsvollstreckung, sondern eine freiwillige Versteigerung durch den Konkursverwalter. Der Konkursverwalter ist nicht Vertreter des Gemeinschuldners, sondern Vertreter der Masse. Er kann eine solche Versteigerung auch gegen den Willen des Gemeinschuldners vornehmen, auch dient eine solche Versteigerung wie eine Versteigerung im Wege der Zwangsvollstreckung letzten Endes der Befriedigung der Gläubiger. Sie deswegen nach § 1 Nr. 3 des Umsatzsteuergesetzes von der Umsatzsteuer zu befreien, geht aber nicht an. Denn Steuerpflichtiger im Sinne des Umsatzsteuergesetzes ist der Träger der wirtschaftlichen Betätigung, an deren Ausübung das Gesetz die Steuer knüpft. Das ist aber nicht der Gemeinschuldner, sondern die vom Konkursverwalter vertretene Masse. So betrachtet, ist die vom Verwalter veranlaßte Versteigerung eine freiwillige Versteigerung, die nach § 1 Nr. 3 steuerpflichtig ist. (Urteil vom 10. Januar 1923. VIa A. 131/22). (flple)

Zoll- und Verkehrswesen.

Zollbehandlung von Briefpostsendungen aus dem Auslande in der Schweiz. Zahlreiche Wahrnehmungen bestätigen, daß versucht wird, mit der Briefpost in der Form von Mustersendungen im Einzelgewichte von unter 500 g nicht bloß Gegenstände, die zweifellos nur zur Bemusterung dienen, sondern auch ganz beträchtliche Mengen fertiger Handelswaren unter Umgehung der Zollpflicht, sowie der bestehenden Einfuhrbeschränkungen einzuführen. Das eidgenössische Zolldepartement sieht sich daher veranlaßt, auf die durch Bundesratsbeschluß vom 25. Juni 1921 abgeänderten Artikel 33 und 34 der Vollziehungsverordnung vom 12. Februar 1895 zum Bundesgesetz über das Zollwesen hinzuweisen. Demgemäß beschränkt sich die Befreiung von der objektiven Zollpflicht in allen Verkehrsarten für die nach dem Bruttogewicht verzollbaren Waren auf Mengen von höchstens 100 g Gesamtgewicht. Das zollfreie Gewichtsmaximum bezieht sich nach vorstehendem auch auf den Briefpostverkehr. Dabei ist in allen Fällen, in denen in mehrere Paketchen im Gewichte von 100 g oder weniger abgeteilte zollpflichtige Waren des gleichen Versenders an einen und denselben Empfänger gleichzeitig zur Einfuhr gelangen, das Gesamtgewicht der betreffenden Teilsendungen zollpflichtig, sofern dasselbe 100 g übersteigt. Nach Maßgabe obiger Bestimmungen zollpflichtige (offene und verschlossene) Briefpostsendungen, deren Inhalt den Einfuhrbeschränkungen unterliegt und wozu eine Ausfuhrbewilligung nicht vorhanden ist, werden durch die Post- und die Zollorgane an den Versender zurückgewiesen. Zurückgewiesen werden ferner alle diejenigen verschlossenen Briefpostsendungen, gleichviel welchen Gewichts, welche Waren enthalten und bei denen der Versender unterlassen hat, entweder handschriftlich oder auf einem Zettel die Bemerkung anzubringen „zur Zollbehandlung", „à soumettre à la douane". Vorbehalten bleibt ferner die Anwendung der einschlägigen Gesetzesbestimmungen betreffend die Ahndung von Zollübertretungen, sowie die Umgehung der Einfuhrbeschränkungen. (flp)

Ausfuhrzoll auf Rohkautschuk in Bolivien. Durch Verordnung vom 5. Februar d. J. ist in Bolivien der bisher durch Gesetz vom 18. November 1913 festgesetzte Ausfuhrzoll auf Rohkautschuk neu geregelt worden. Nähere Einzelheiten sind beim Zollbureau des Reichswirtschaftsministeriums zu erfahren.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Einführung in die Kolloidchemie. Ein Abriß der Kolloidchemie für Lehrer, Fabrikleiter, Aerzte und Studierende von Prof. Dr. Viktor Pöschl. Sechste verbesserte Auflage. Mit 64 Abbildungen im Text. Dresden und Leipzig, Verlag von Theodor Steinkopff, 1923. Ladenpreis geheftet Grundzahl 3,5.

Der im Jahre 1919 erschienenen 5. Auflage ist schnell eine 6. Auflage gefolgt, ein Zeichen für die Trefflichkeit des Buches und für die wachsende Einsicht weiterer Kreise, daß die Kolloidchemie für alle Zweige der Naturwissenschaften einschließlich der Technik Bedeutung und Wert hat. Die Kolloidchemie, ein Zweig der physikalischen Chemie, erstreckt ihre Fäden in die reinen und angewandten Naturwissenschaften, sie will die Erscheinungen des Lebens, die Umsetzungen in der chemischen Praxis, die Vorgänge bei Fabrikationen technischer Artikel usw. erklären. Die Kolloidchemie kann als die Lehre vom kolloiden Zustand der Stoffe charakterisiert werden. — Die 6. Auflage der „Einführung in die Kolloidchemie" von Dr. Viktor Pöschl zeigt im Inhalt dieselbe Anordnung wie die 5. Auflage. In der Einleitung werden die Bezeichnungen, Chemie, physikalische Chemie und Kolloidchemie näher erläutert, dann die Entwicklung der Kolloidchemie an der Hand der Erstforschungen von Francesco Selmi und Thomas Graham geschildert, die Kennzeichnung des kolloiden Zustandes und die Eigenschaften der kolloiden Lösungen (Sole) und der Gele näher behandelt. Diesen theoretischen Abschnitten folgen Kapitel technischen Inhalts über Verfahren zur Darstellung kolloider Lösungen nach chemischen elektrischen optischen und mechanischen Methoden, und über Untersuchungsverfahren nebst den dazu zweckdienlichen Apparaten. Ein kurzer Abriß der Anschauungen über die Natur des Kolloidzustandes (Lösungs-, Adsorptions-, Suspensions- und Kristallinitätstheorie) schließt sich an. In den Schlußkapiteln wird die Bedeutung der Kolloidchemie für andere Wissenschaften, für die chemische Industrie und Technik hervorgehoben. Ein Literaturverzeichnis, Autoren- und Sachregister sind dem Buche angefügt. Die Bedeutung und der Wert des Buches von Dr. Viktor Pöschl: Einführung in die Kolloidchemie liegt in der knappen

Darstellung über den jetzigen Stand der Kolloidfrage, welche auch für die Fabriktechnik große Wichtigkeit hat. Klarheit des Ausdrucks, scharfe Fassung des Begriffe, Heraushebung grundlegender Tatsachen, Berücksichtigung der in Technik und im Handel wichtigen Kolloide, sind die Kennzeichen auch dieser neuen Auflage. Druck und Ausstattung des Buches sind durchaus befriedigend. (fp) R. M.

Der Handels- und Wirtschaftsteil der Tageszeitung. Von Richard Wagner. Hamburger Handelsbücher Band 7. Hanseatische Verlagsanstalt, Hamburg 1922. 244 Seiten.

Der Verfasser gibt in dem vorliegenden Buch einen sehr interessanten Ueberblick über den Handels- und Wirtschaftsteil der Tageszeitung und über alles das, was man aus einer solchen herauslesen kann. Erläuternd behandelt er die verschiedenen Rubriken des Handelsteils, die Berichte über den Warenmarkt, den Geldmarkt, den Wertpapiermarkt und über die allgemeine Wirtschaftslage. An Hand von Beispielen gibt er eingehende Erläuterungen über börsentechnische Ausdrücke, wie Hapag lagen auf Realisation schwächer, oder Caro wechselten zu 370, Lombarden und Franzosen gefallen usw. Für alle diese Hinweise wird der Leser dem Verfasser, der das Thema mit großer Sachkunde behandelt, sehr dankbar sein. (flpwl) —er.

Arbeitsnachweisgesetz vom 22. Juli 1922. Erläutert von Dr. jur. Gerhard Erdmann. Band 23 der „Elsners Betriebsbücherei". Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin 1922. 253 Seiten. Grundzahl 4,50 (Schlüsselzahl des B.-V.).

Die Bestimmungen des Arbeitsnachweisgesetzes durch eingehende Erläuterungen in rechtlicher und tatsächlicher Hinsicht klarzustellen, ist der Zweck des vorstehenden Kommentars, dessen Verfasser auf Grund seiner beruflichen Tätigkeit sowohl die Entwicklung des Arbeitsnachweisgesetzes miterlebte, als auch sonst allen Fragen des Arbeitsmarktes unmittelbar nahe steht. Der Kommentar ist daher für jeden, der sich in Praxis und Wissenschaft mit den Fragen des Arbeitsmarktes zu beschäftigen hat — sei es auf dem Gebiete der Arbeitsvermittlung, der Arbeitsbeschaffung, der Berufsberatung oder auf sonstigen damit zusammenhängenden Gebieten — ein wertvolles unerläßliches Hilfsmittel. (flpst)

Was muß der Aktionär vom Aktienbezugsrecht wissen? Mit besonderer Berücksichtigung der finanztechnischen und steuerlichen Fragen sowie der Fusion und der Gratisaktie. Von Josef Nertinger, kaufmännischer Direktor. Muth'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Grundzahl 1,20 × Schlüsselzahl des Börsenvereins.

Für die richtige Beurteilung der sich für den einzelnen Aktionär ergebenden Wirkung von Bezugsrechten bietet das jetzt erscheinende Büchlein des bekannten Verfassers gemeinverständliche und zweckentsprechende Ausführungen. Für die Wahrnehmung des Bezugsrechtes oder für dessen Verkauf, Berechnung des Kurses nach Ausgabe neuer Aktien usw. finden sich eingehende Berechnungen. Dem Aktienumtausch bei einer Fusion oder der Ausgabe von Gratisaktien, sowie der Steuerfrage sind besondere Abschnitte gewidmet. Das Büchlein wird deshalb allgemein lebhaftes Interesse finden. (flpstle)

Das Geldentwertungsgesetz von Dr. jur. et rer. pol. Brönner, Steuersyndikus. (Elsners Betriebsbücherei, 25. Band.) 48 Seiten, Grundzahl 1,3. (Teuerungsschlüssel des Börsenvereins.) Otto Elsner, Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin, 1923.

Das Geldentwertungsgesetz ist von einschneidender Bedeutung für die gesamte Steuergesetzgebung. Es bringt eine Neuregelung der Tarife und Zahlungsvorschriften, sowie eine Neugestaltung der Bewertungsvorschriften. Einkommensteuer-, Körperschaftssteuer-, Zwangsanleihe-, Vermögenssteuer- und Umsatzsteuergesetz erfahren Abänderungen und Ergänzungen. Interessenten sind die leitenden Personen in Industrie und Handel, jeder Kaufmann, Gewerbetreibende und Privatmann überhaupt jeder Steuerpflichtige. (lp)

Taschenbuch für den Fabrikbetrieb. Herausgegeben von Professor H. Dubbel. Verlag von Julius Springer, Berlin 1923. 883 Seiten, 933 Textfiguren und 8 Tafeln. Grundzahl 15 (Schlüsselzahl des Börsenvereins).

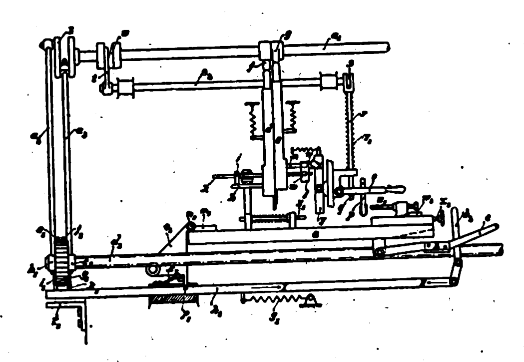
Nichts kennzeichnet die Bedeutung und die Notwendigkeit des vorliegenden, unter Mitarbeit zahlreicher namhafter Persönlichkeiten aus dem Reiche der Technik herausgegebenen Buches besser als der erste Satz, mit dem der Verfasser sein Buch einleitet: Dem Zeitalter der „Konstruktion" ist ein Zeitalter des „Betriebes" gefolgt. Dadurch ist gleichzeitig der Zweck des Buches gekennzeichnet, nämlich die Erkenntnis der organisatorischen Zusammenhänge im Fabrikbetrieb zu wahren und zu verbreiten, aber nicht nur — wie bis jetzt üblich — allein in bezug auf die Fertigung und die Organisation, sondern vor allen Dingen auch in bezug auf den Kraftbetrieb, die Anlagen und Einrichtungen der Fabrik. Darin unterscheidet sich dieses Buch auch wesentlich von allen anderen, bislang über dieses Gebiet erschienenen und macht es für die Leitung eines Fabrikbetriebes zum unentbehrlichen Ratgeber. — Im ersten Teil werden die zu Erzeugung der Leistung dienenden Kraftanlagen und ihre Betriebskontrolle behandelt, wobei die wichtigsten Eigenschaften der Dampfkessel, Gaserzeuger, Kraftmaschinen usw. erwähnt werden. Der zweite Teil ist der Herstellung und Organisation gewidmet, den Aufgaben und dem Aufbau von Konstruktionsbureaus, Normungen, Fabrikations- und Betriebsbureaus, während im dritten Teil die Anlage und Einrichtung der Fabrik eingehend erläutert wird, die Frage der Außen- und Inneneinrichtungen, der Transmissionen, Rohrleitungen, elektrischer Leitungen usw. Zahlreiche Abbildungen und Vordrucke erleichtern die Handhabung und Brauchbarkeit des Werkes. — Diese kurze Inhaltsangabe allein genügt, um zu zeigen, von welchem Gesichtspunkte aus der gesamte Stoff behandelt worden ist. Es werden hier die neuesten Forschungsergebnisse aus dem umfangreichen Gebiet der Fabrikorganisation übersichtlich zusammengestellt und dabei die neuesten Methoden berücksichtigt. So hat Dubbel ein Taschenbuch für den Fabrikbetrieb geschaffen, das alle Vorzüge eines solchen besitzt und allen denen bestens empfohlen werden kann, die als Ingenieure oder technisch geschulte Kaufleute einen Betrieb verantwortlich zu leiten haben. Die Ausstattung des Buches ist gut und entspricht den größten Anforderungen. (flpst) km.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung von wasserdichten Wärmeisolierblöcken oder dergleichen aus Zellulosefasern. D. R. P. Nr. 368 542 vom 13. März 1920 für Treadway Barker Munroe, Forest Glen, Maryland, V. St. v. A. (veröff. am 3. Februar 1923). Die nach vorliegendem Verfahren hergestellten Isolierplatten sind stark lufthaltig, isolieren daher sehr gut und haben geringes spezifisches Gewicht. Die Patentschrift enthält eine durch Abbildungen erläuterte Beschreibung des Verfahrens und der Maschine zur Herstellung der Platten. Man benutzt zur Herstellung der Isolierblöcke zunächst grobe strähnige Fasern, um den Blöcken Porosität zu verleihen. Diese groben Fasern werden mit langen haarähnlichen Fasern als Bindemittel gemischt, um dem Produkt Festigkeit zu geben. Um Steifheit zu bewirken, werden noch als Füllmittel kurze haarartige Fasern zugemischt. Man behandelt das Fasergemenge mit Wasser (95 oder mehr Teile Wasser auf bis zu 5 Teilen Fasern), schickt die Masse durch eine Filzmaschine, welche daraus Blöcke oder Platten von 6 bis 25 mm Dicke und gewünschten Abmessungen verfilzt oder verwebt. Man setzt wasserdichtende Mittel zu, zum Beispiel Harzkleister und dann essigsaure Tonerde, auch kann ein Zusatz von feuerfestmachenden Stoffen, z. B. oxalsaures Eisenoxydul, erfolgen. Die aus der Maschine kommenden Platten werden getrocknet bei nicht über 175° C, es tritt während des Trocknens an Stelle des Wasser Luft, so daß die Platten stark porös, sehr isolierfähig und leicht an Gewicht werden. In der Patentschrift werden eine Anzahl Verbindungsarten der Platten untereinander und zu Blöcken beschrieben und abgebildet. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von wasserdichten Wärmeisolierblöcken oder dergleichen aus Zellulosefasern, dadurch gekennzeichnet, daß ein Gemisch von 95 oder mehr Teilen Wasser und bis zu 5 Teilen Zellulosefasern, bestehend aus groben, strähnenartigen, den Blöcken Porosität verleihenden, langen haarartigen, als Bindemittel dienenden und kurzen, haarartigen, als Füllmittel dienenden Fasern, zu Schichten oder Platten von geringer Stärke mit über 40 Prozent Wassergehalt zusammengefilzt wird, welche, nachdem dem Gemisch oder den Platten in feuchtem Zustande ein wasserdichtmachender Stoff zugesetzt worden ist, einer Trocknung von innen nach außen in feuchter Luft unterworfen und zu Blöcken vereinigt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Gemisch von Wasser und Fasern zwei in der gleichen Richtung umlaufenden, konvergierend zueinander angeordneten Flächen zugeführt wird, so daß sich auf diesen je eine Faserschicht ansetzt, welche mit den zwischen den beiden umlaufenden Flächen sich ansammelnden Fasern zu einer Schicht verfilzt werden. 3. Wasserdichter Wärmeisolierblock nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die einzelnen Schichten des Blockes so angeordnet sind, daß seine Kanten Feder und Nut bilden, so daß bei der Zusammensetzung unterbrochene Stoßfugen entstehen.

Kammschneidemaschine. D. R. P. Nr. 369 250 vom 5. November 1920 für Fritz Huck, Maschinenfabrik in Krefeld (veröff. 16. Februar 1923). Nach der Erfindung arbeitet die Kammschneidemaschine mit zwei senkrecht zum Werkstück geführten Messern nach dem Dublierverfahren und liefert Eckzähne, Fein- und Grobverzahnung von Kämmen in ununterbrochenem, selbsttätigem Arbeitsgange. Bereits bekannte Kammschneidemaschinen zeigen den Nachteil, daß zur Bildung der drei Zahnarten drei verschiedene Vorschubarten erforderlich sind. Diese bestehen in je einem großen Vorschub zur Bildung der Eckzähne, einem mittelgroßen Vorschub zur Bildung der Grobverzahnung und einem kleinen Vorschub zur Herstellung der Feinverzahnung. Dieser Nachteil ist durch die Anordnung der Hakenmesser an den Stößeln bedingt, deren vordere Schneidkanten mit den Stößelachsen zusammenfallen. Auch werden bei diesen Maschinen alle Schaltungen von einer gemeinsamen, mit Nocken besetzten Trommel in Verbindung mit einer der Kammlänge entsprechenden Leitschiene bewirkt, welche an den Uebergangsstellen der Zahnarten Aussparungen besitzt. Dadurch macht sich das Einstellen der Maschine neue Kammlängen sehr schwierig. Der dritte Vorschub zur Bildung der konischen Eckzähne fällt bei vorliegender Maschine fort, von einer gemeinsammen Schalttrommel ist Abstand genommen und jede Schaltung unabhängig eingerichtet. Um die konischen Eckzähne zu bilden, fallen die vorderen Schneidkanten des Messers mit der Achse der Stößel zusammen, bleiben bei der Drehung der Stößel unbeeinflußt, während die hinteren Schneidkanten um die Stärke des Eckzahns verdreht werden. Ist der erste Schrägschnitt ausgeführt, so wird der Leithebel freigegeben, die Schaltstange schnellt vor, wird freigemacht und bewirkt durch ihr Vorschnellen eine Schrägstellung der Messer zur Ausführung des letzten Schrägschnittes. Nach dem ersten und vor dem letzten Schrägschnitt wird der Schlitten um das Maß der groben Zahnteilung vorgeschoben, dazu dient eine auf der Antriebswelle sitzende Doppelkurvenscheibe, welche auf der Leitspindel drehbare Hebel abwechselnd anhebt, welche durch Klinken auf ein Schaltrad auf der Leitspindel einwirken. Das Maß des Vorschubes wird durch den Ausschlag der Klingenhebel geregelt. Der Uebergang von der Fein- in die Grobzahnung wird durch einen am Schlitten sitzenden Anschlag eingeleitet, welcher einen Hebel anhebt, so daß die Schaltstange durch eine Feder unter den Klinkenhebeln fortgezogen werden kann. Nach Ausführung des letzten Schnittes setzt sich die Maschine selbsttätig still. Die Patentschrift enthält eine ausführliche Beschreibung der Kammschneidemaschine durch Abbildungen erläutert. Beistehende Zeichnung zeigt den Erfindungsgegenstand in Ansicht. Das Neue der Erfindung wird durch die Patentansprüche wiedergegeben: 1. Kammschneidemaschine, welche mit zwei senkrecht zum Werkstück geführten Messern nach dem Dublierverfahren Eckzähne, Feinzahnung und Grobzahnung von Kämmen in ununterbrochenem, selbsttätigem Arbeitsgange fertigstellt, und bei welcher die Stößel zur Herstellung der Eckzähne um ihre lotrechte Achse verdreht werden, dadurch gekennzeichnet, daß die vorderen Schneidkanten der Hakenmesser mit der Achse der Stößel d, e zusammenfallen und deshalb bei Drehung derselben unbeeinflußt bleiben, wobei zur Herbeiführung der Stößeldrehung eine in der Längsrichtung verschiebbare Schaltstange l dient, welche mit ihrem vorderen Ende einen am rechten Stößel e befindlichen Stift n umfaßt und beim Zurückziehen des Schlittens a in die Anfangsstellung durch einen auf diesem in wagerechter Ebene drehbar ge-

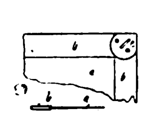
lagerten Leithebel k, der mit seinem geschweiften Ende an einer an der Schaltstange befindlichen Stellschraube m vorbeigleitet, zurückgeschoben wird, während welcher Zeit der Leithebel k durch eine mit dem linken Stößel d auf und ab schwingende Hebelfalle i, die sich alsdann in Tiefstellung befindet, am Ausweichen behindert wird, welche Hebelfalle nach Ausführung des Schrägschnittes durch den ansteigenden linken Stößel ausgelöst wird, so daß der Leithebel k nunmehr nachgeben und die Schaltstange unter dem Einfluß einer Feder v soweit vorschnellen kann, bis sich ein an ihr befindlicher Ansatz w gegen die Nase x eines am Maschinengestell drehbar gelagerten Hebels y legt, der am Ende eines Arbeitsganges durch einen am Schlitten verstellbar angeordneten Anschlag u¹ zurückgedrängt wird und hierbei den Ansatz w der Schaltstange freigibt, so daß



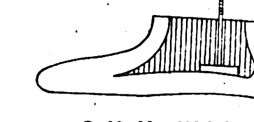
diese bis zu einer den Ausschlag beeinflussenden Mutter v¹ weiter vorschnellen kann und hierbei die Drehung der Stößel zur Bildung des letzten Schrägschnittes bewirkt. 2. Ausführungsform der Kammschneidemaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Vorschub des mittels einer abhebbaren Führungsmutter b mit einer Leitspindel d¹ in Verbindung stehenden Schlittens a durch eine auf der Antriebswelle u¹ sitzende Doppelkurvenscheibe z bewirkt wird, die mittels Zugstangen a², a³ abwechselnd zwei auf der Leitspindel drehbar gelagerte Schalthebel b¹, c¹ anhebt, welche Bewegung mittels an den Schalthebeln gelagerter Klinken e¹, f¹ auf ein auf der Leitspindel sitzendes Schaltrad g¹ übertragen wird, wobei der Ausschlag der Schalthebel durch eine Schaltstange h¹ geregelt wird, die beim Zurückziehen des Schlittens a in die Anfangstellung durch einen auf diesem federnd gelagerten Bolzen z² entgegen dem Zug einer Feder g¹ so weit vorgedrückt wird, daß sich ihr vorderes Ende zunächst gegen eine an dem alsdann gesenkten äußeren Schalthebel b¹ befindlichen Stellschraube i¹ anlegt, beim Anheben dieses Hebels b¹ aber weiter durchschießt und durch eine am Maschinengestell gelagerte Hebelfalle v² so lange gesperrt wird, bis beim Uebergang von der Fein- zur Grobverzahnung ein am Schlitten a verstellbar befestigter Ansatz m¹ die Hebelfalle auslöst und die Zugfeder g¹ die Schaltstange h¹ zurückziehen kann, so daß also bei Herstellung der Feinverzahnung an den Schalthebeln befindliche Stellschrauben i¹, k¹ auf die Schaltstange h¹ auftreffen, bei Herstellung der Grobverzahnung und der Eckzähne aber entsprechende Stellschrauben r¹, s¹ auf einen tiefer gelegenen Anschlagwinkel t¹. 3. Ausführungsform der Kammschneidemaschine nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß nach Ausführung des letzten Schrägschnittes ein am Schlitten a verstellbar befestigter Ansatz w¹ unter das eine Ende eines am Maschinengestell gelagerten Hebels p tritt, wodurch dessen Nase einen Handhebel o freigibt, der auf einer federnd gelagerten Zugstange r aufliegt, die alsdann hochschnellt und die Drehung eines in eine Klauenkupplung n einfallenden Daumens t bewirkt, der die Kupplungshälften trennt und dadurch die Maschine stillsetzt.

Rahmentuch aus Gummi. Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes. G.-M. Nr. 837 889. Das Rahmentuch aus Gummi besteht aus einer Gummihaut a mit ringsherum rahmenartig angepreßten oder angeklopften gleich- oder andersfarbigen Gummistreifen b. Diese sind doppelt gelegt und mit ihren aufeinanderliegenden Längskanten an den Rand der Gummihaut a angepreßt oder angeklopft. An den Ecken sind Verstärkungen c zum Anbinden oder Anknöpfen oder zum Durchführen von Schnüren angebracht.

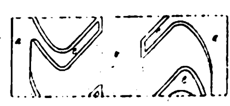
Gummifuß für Prothese. Gummiwerk Ernst Kniepert in Löbau i. Sa. G.-M. Nr. 838 949. Die Neuerung besteht darin, daß in einen Weichgummifuß ein Hartgummistück einvulkanisiert wird, das die Befestigungsvorrichtungen aufnimmt, mit denen der weiche Fuß an der Prothese befestigt werden kann. Dieses Hartgummistück kann im ganzen oder teilweise ersetzt werden durch harten Weichgummi oder Metall.



G.-M. Nr. 837 889.



G.-M. Nr. 838 949.



G.-M. Nr. 840 392.

Laufdecke für Radreifen von Kraftfahrzeugen. Hannoversche Gummiwerke Excelsior, Akt.-Ges. in Hannover-Limmer. G.-M. Nr. 840 392. Die eigentliche Laufdecke a ist an der Lauffläche mit einem Gebilde b versehen, bzw. mit diesem aus einem Stück hergestellt. Dieses zeigt eine Mittelrippe, von der symmetrische und zwar in entgegengesetzter Anordnung hakenförmige Fortsätze abgehen, zwischen denen sich Zwischenräume c befinden. Die Rippe gewährt dauernde Sicherheit, während die seitlich ausspringenden Fortsätze infolge der Zwischenräume einen zuverlässigen Gleitschutz bilden, aber auch vor Verstopfungen sicher sind.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Heizkörper für elektrisch geheizte Dampf-Vulkanisiervorrichtungen. Angem. 29. Dezember 1921 (A 6953—21) für R. & A. Krieg, Wien (veröff. 15. April 1923). Der elektrische Widerstandskörper ist außerhalb des Dampfraumes des Heizkörpers in einem von diesem und einem Schutzmantel gebildeten eigenen Heizraum angeordnet.

Heizplatte zum Vulkanisieren hohler Radreifen im flachen Zustande mit seitlichen Wulstprofilen. Angem. 9. Mai 1922 (A 2312—22) für R. & A. Kriegl, Wien (veröff. 15. April 1923). Die Wulstprofile bestehen aus Eigenstücken und sind an der Heizplatte auf verschieden breite Reifen quer einstellbar angeordnet.

Mit einer Luftkammer versehener Kautschukreifen mit einer mittleren zylinderförmigen Lauffläche. Angem. 31. Oktober 1919 (A 4025—19) für Brice Killen, London (veröff. 15. März 1923). Die Lauffläche, deren Breite nur einen geringen Bruchteil der Reifenbreite beträgt, geht unmittelbar in dachartig anschließende Kegelflächen mit in Abständen aufeinander folgenden und in bezug auf die Zylinderfläche versetzten Ausnehmungen über, an welche Kegelflächen sich Ringwulste oder Reihen von pufferartig wirkenden Verstärkungen anschließen, die bzw. über die lotrechten Begrenzungsebenen der Radfelge reichen.

Ausländische Patente.

Herstellung von Kautschukmassen. Engl. Pat. Nr. 193 044 vom 7. Februar 1923 für E. Hopkinson, New York (veröff. 11. April 1923). Man mischt mit Kautschukmilchsaft Vulkanisiermittel, Oele, Füll-, Farbstoffe und dergleichen, nachdem vorher dem Milchsaft ein Mittel zugesetzt wurde, um dessen vorzeitige Koagulation zu verhindern. Das Gemisch wird gut durchgerührt, um ein gleichmäßiges Koagulat zu erzielen. Beispiel: 2 Teile Leim setzt man zu 100 Teilen Milchsaft, um Gerinnung zu verzögern, mischt hinzu 10 Teile Zinkoxyd, 8 Teile Schwefel und 200 Teile getrockneten Ton, verarbeitet die Masse in einer Mischmaschine, trocknet sie unter Rühren bis zur Körnchenform ein, dann vollständig und vulkanisiert bei 60 lbs. Dampfdruck eine Stunde lang.

Verfahren zur Fabrikation von Kautschukmatten. Engl. Pat. Nr. 193 207 vom 22. Dezember 1921 für Joco Rubber & Waterproofing Co. Ltd. und A. Ryan, Glasgow (veröff. 11. April 1923). Die Kautschukmatten erhalten eine Einlage bzw. Oberschicht von Schwammkautschuk. Man stellt durch Vereinigung von festen und schwammförmigen Kautschuklagen unter Vulkanisation mit einem schnelltrocknenden Firnis als Bindemittel Schichten her. Oder eine Lage von Kautschuk wird mit einer Schwammkautschukmasse zusammen unter Druck vulkanisiert, wobei der sich aufblähende Schwammkautschuk mit der Kautschukschicht fest vereinigt wird. Der schnelltrocknende Firnis besteht aus Kautschuk, Bleiglätte und Schwefel in Naphtha gelöst. Schwammkautschuk läßt sich auch auf Linoleum, Korkoid und dergleichen mittels Kautschuklösung befestigen. Die Schwammkautschuklage kann durch eine dünne Schicht Kautschuk bzw. durch gummiertes Gewebe geschützt werden.

Golfball. Engl. Pat. Nr. 192 783 vom 9. November 1921 für G. Morris, London (veröff. 5. April 1923). Der Golfball besteht aus einem Innenkern, welcher aus Kautschukstreifen unter Zug hergestellt ist und mit einer dünnen Lage aus Balata und Kautschuk überdeckt wird, welche mit Füllstoffen, z. B. Bleiglätte oder Wolframpulver, versetzt ist. Man mischt zur Herstellung der Kernschicht z. B. gleiche Teile Bleiglätte, Balata und Kautschuk zusammen.

Verfahren, um Gegenstände mit einer Kautschukschicht zu versehen. Engl. Patent Nr. 193 137 vom 16. November 1921 für W. Baines, Preston (veröff. 11. April 1923). Man überzieht Oberflächen von Holz, Stein, Zement, Steingut, Ton usw. mit einem Vulkanisat aus Kautschuk und Faserstoffen unter Anwendung von Hitze und Druck. Die Ueberzugsmasse darf bis zu 30 Prozent Kautschuk, soll aber wenigstens 50 Prozent Faserstoffe enthalten. Als Fasern eignen sich Kokosnußfasern, Sägemehl, Asbest. Die Masse findet besonders Anwendung als Ueberzug für Holzpflasterblöcke.

Schutzmittel für Kautschuk während des Transportes. Engl. Pat. Nr. 192 039 vom 24. Oktober 1922 für E. Hopkinson, New York (veröff. 14. März 1923). Es wird eine dünne Haut auf der Oberfläche der Kautschukballen als Schutz während der Versendung o. dgl. gebildet. Die Haut stellt man z. B. auf folgende Weise her: die Oberfläche wird mit Lösung von Brom, Chlor, Jod, Chlorschwefel in Tetrachlorkohlenstoff überstrichen bzw. die Ballen in die Lösung eingetaucht. Die Lösung ist etwa 3prozentig. Oder man überzieht die Oberfläche mit Schellack, Firnis, Nitrocellulose in Lösung, unter Zusatz von Glyzerin als Erweichungsmittel.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

3b. 5. R. 56 436. Radium-Gummiwerke m. b. H., Köln-Dellbrück. Aus Gummihaut bestehende, beutelförmige Hohlkörper. 26. Juli 1922.

22i. 2. M. 80 006. Georg Mager, München, Buttermelcherstr. 19. Klebmittel, insbesondere zur Herstellung von Gummisohlen. 18. Dezember 1922.

30b. 16. L. 56 686. Rudolf Lenk, Wien; Vertr.: B. Bomborn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Ovaler Vulkanisierkessel mit einsetzbaren ovalen Küvetten. 27. Oktober 1922.

30d. 3. D. 42 000. Hendrik Petrus van Dinter, Haag, Niederlande; Vertreter: Dr. E. Müller, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Künstliches Bein. 28. Juni 1922.

45i. 4. C. 32 564. Ubaldo Corini und Pietro Gelato, Rom; Vertr.: H. Nähler, Dipl.-Ing. F. Seemann und Dipl.-Ing. E. Vorwerk, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Gummipolster für Hufeisen. 5. September 1922.

47f. 19. St. 34 595. Adolf Stern, Chicago; Vertr.: M. Mintz, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Geteilter Kolbenring. 3. Juni 1921. Ver. Staat. Amerika 8. September 1919.

63e. 1. P. 44 131. Carl Puff, Spandau, Sedanstr. 8. Luftradbereifung. 1. Mai 1922.

63e. 9. D. 42 102. Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Patent-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn, und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Laufmantel mit Gewebeeinlagen. 17. Juli 1922. England 2. November 1921.

63e. 9. P. 43 428. Henry Claude Privett, Los Angeles, Charles Robert Privett und Hollis Franklin Privett, Long Beach, Ver. Staat. Amerika; Vertr.: Dipl.-Ing. H. Caminer, Pat.-Anw., Berlin W 62. Luftschlauch. 24. Dezember 1921.

63c. 10. G. 55 286. The B. F. Goodrich Company, New York; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. F. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Reifenformvorrichtung. 21. November 1921. Ver. Staat. Amerika 25. Juli 1921.

63e. 17. S. 61 025. Societé Michelin & Cie., Clermont-Ferrand, Frankr.; Vertr.: H. Springmann und E. Herse, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Vorrichtung zum Abnehmen von Wulstreifen. 9. Oktober 1922. Frankreich 20. September 1922.

71a. 24. D. 40 852. Heinrich Dresing, Bad Oeynhausen. Gummilauffleck. 3. Januar 1921.

71a. 24. P. 44 916. Arthur Kellog Pomeroy, Rockville, V. St. v. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. C. Landeskroener, Pat.-Anw., Dresden. Gummiabsatz. 9. September 1922.

71a. 27. K. 83 685. Max Kunze, Stendal. Auswechselbarer Gummilauffleck. 19 Oktober 1922.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39a. W. 62 108. Verfahren zur Herstellung von Vertiefungen, Rillen, Einschnitten oder dergleichen in Werkstücken aus Phenol-Aldehyd-Kondensationsprodukten und Zusatzstoffen. 22. März 1923.

39b. St. 34 997. Verfahren zur Herstellung von vulkanisierten Kautschukartikeln beliebiger Dicke ohne künstliche Erhitzung. 14. Dezember 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von den bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 3. 379 849. Adolf Schwager, Berlin, Warschauer Straße 34-36. Künstlicher Fuß. 19. Mai 1922. Sch. 64 964.

30d. 14. 379 974. Theodor Hille, Berlin, Winterfeldstraße 10. Menstruationsbindenhose. 23. März 1922. H. 89 184.

30d. 17. 380 262. Dr. Wilhelm Devrient, Berlin, Hasenheide 75. Pessar. 15. Juli 1921. D. 40 032.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 848 765. Michael Hahn, München, Neuhauser Str. 12. Gummibadehaube. 9. Februar 1922. H. 92 053.

15h. 848 491. Karl Johannes Müller, Berlin, Tempelhofer Ufer 12. Gummistempel. 22. Mai 1923. M. 77 316.

30b. 848 253. Th. Beißer, Langewiesen i. Th. Injektionsspritze aus Glas für ärztliche und zahnärztliche Zwecke. 3. April 1923. B. 102 385.

30k. 848 802. David Holzkämper, Köln-Ehrenfeld, Eichendorffstr. 39. Heizbarer Irrigator. 22. Mai 1923. H. 97 020.

39a. 848 106. Meirowsky & Co., Akt.-Ges., Porz a. Rh. Dorn zum Aufhängen von Schläuchen. 16. Mai 1923. M. 77 262.

39a. 848 310. Hugo Löwenberg, Hannover, Podbielskistraße 310. Gummibeschneidemaschine. 15. Februar 1923. G. 53 491.

44a. 847 910. Wilhelm Giebeler, Berg.-Gladbach. Hartgeld aus Vulkanfiber und dergl. 20. April 1923. G. 53 909.

45h. 848 715. C. Müller Gummiwarenfabrik Akt.-Ges., Berlin-Weißensee. Kotfänger, 31. März 1923. M. 76 944.

47d. 848 896. Hans Haupt, Berlin-Wilmersdorf, Babelsberger Str. 51. Riemenverbinder. 20. Februar 1923. H. 96 041.

47f. 848 219. Heinrich Meyer, Eythra. Kolbendichtungsring. 15. Mai 1923. M. 77 269.

71a. 847 811. Carl Blum, Kaiserslautern, Karlstraße 17. Gummischuhnagel. 14. Mai 1923. B. 102 713.

71a. 848 088. Detlef Laßen, Flensburg, Harrisleerstraße 38. Gummiabsatz für Fußbekleidung. 26. April 1923. L. 51 698.

71a. 848 184. Heinrich Dresing, Dortmund, Hansastraße 12. Gummiabsatz. 11. April 1922. D. 39 317.

71a. 848 220. Karl Nagel, Heilbronn a. N., Roßkampfstraße 10. Gummiabsatz mit Blecheinlage. 15. Mai 1923. N. 21 270.

71a. 848 301. Sam Baron, Hannoversche Gummiwarenfabrik, Hannover-Hainholz. Gewölbte Gummisohle mit zwei durch eine starke gummierte Einlage miteinander verbundenen Gummischichten. 29. Juni 1920. B. 88 587.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 300 341. **Ullrich's Orient** für August Ullrich, Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren aller Art, Gelnhausen (Hessen-Nassau), auf Gummischuhwaren, -sohlen, -absätze, -ecken, Bereifung aus Gummi für Fahrzeuge, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Klebstoffe.

Nr. 300 880. **Steiger** für Alfred Heimers, Gummiwarenvertrieb, Hannover-Döhren, Borgentrickstr. 6, auf Gummiabsätze, Gummiabsatzecken und Gummisohlen.

Nr. 300 890. **Licoloid** für Erich Linden-Lichtenthal, Herstellung und Vertrieb von Celluloidwaren, Berlin-Schöneberg, Innsbruckerstr. 19, auf Waren aus Celluloid oder bekleidet mit Celluloid.

Nr. 300 996. **Gummidal** für Oskar Skaller, Akt.-Ges., Berlin, auf gummielastische Verbandstoffbinde.

Nr. 301 069. **Be-Te** für Friedrich C. Beck, Herstellung und Vertrieb von Bandagen, ärztlichen und gesundheitlichen Apparaten, Instrumenten und Geräten, Singen-Hohentwiel, auf ärztliche, gesundheitliche Apparate, Instrumente und Geräte, Bandagen, künstliche Gliedmaßen, Augen, Zähne.

Nr. 301 055. Bildmarke: **Schutzmarke** für Erwin Wißler, Eisenach, auf Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, insbesondere Haltevorrichtungen aus Gummi für Reklameschilder.

Nr. 301 106. **Ihsvi** für Dutschmann & Co., Vertrieb von Gummiwaren, Dresden-A., auf Gummi, Gummiersatz und Waren daraus für technische chirurgische und hygienische Zwecke, Gummiabsätze, Gummisohlen, Gummireifen und Gummischläuche.

Nr. 301 178. **Micro** für Agnes Hecht Inhaber A. Allgaier, Herstellung und Vertrieb von Gummiabsätzen, Ecken und Sohlen, Hannover, auf Gummiabsätze, Ecken und Gummisohlen.

Nr. 301 251. **Congress** für Schmidts Gummiwarenfabrik Arthur Schmidt A.-G., Stade i. Hannover, auf Schuhwaren, einschließlich Gummiabsätze und Gummiwaren.

Nr. 301 359. **Reella** für „Haguma" Hannoversche Gummi-Absatz-Fabrik, Hannover-Ricklingen, auf Gummiabsätze, Gummiabsatzecken, Gummisohlen, Gummisohlenplatten und Autogummiprotekteure.

Nr. 301 366. **Dominator** für Gummiwarenfabrik Aktiengesellschaft M. & W. Polack, Merseburg, auf Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Vollgummireifen, Pneumatiks, Luftreifen für Automobile, Motorräder und Fahrräder.

Nr. 301 545. **Gracilettes.**

Nr. 301 609. **Gonylen** für E. Niemitz, Fabrik sterilisierter Verbandstoffe und chemischer Präparate, Hamburg, auf pharmazeutisch-medizinische Präparate.

Die Angabe des für die Berechnung der Anzeigen maßgebenden und rechtsverbindlichen Preises (bei Dauer-Inseraten abzüglich des vereinbarten Rabattes) befindet sich am Kopf des Innentitels.

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 23. Juni 1923.

Infolge der weiteren Zurückhaltung sowohl der amerikanischen wie der kontinentalen Konsumenten sind die Preise auf allen Märkten weiter zurückgegangen. In Hamburg fanden nur geringe Umsätze statt. Wir notieren heute wie folgt:

Sorte	Preis	bis
I. Latex Crepe	1 sh $1\frac{5}{8}$ d	
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh $1\frac{5}{8}$ d	
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1 d	bis 1 sh $1\frac{1}{2}$ d
Reine braune Crepe	1 sh $1\frac{1}{2}$ d	
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1 d	bis 1 sh $1\frac{1}{2}$ d
Dunkle Crepe	1 sh 1 d	bis 1 sh $1\frac{1}{4}$ d
Hard cure fine Para	1 sh $2\frac{1}{2}$ d	
Caucho Ball	1 sh $1\frac{3}{4}$ d	
Surinam Blatt Balata faq bis Ia	3 sh 8 d	bis 3 sh 10 d
Venezuela Block Balata faq bis Ia	3 sh 2 d	bis 3 sh 3 d
Gutta Siak reboiled faq	$10\frac{1}{4}$ d	bis $10\frac{1}{2}$ d

* * *

Hamburg, den 30. Juni 1923.

Nach einer leichten Befestigung des Marktes zu Anfang der Woche gingen die Preise infolge von Schwierigkeiten einer größeren amerikanischen Händlerfirma wieder zurück und bei kleinen Umsätzen schließt der Markt in matter Haltung.

Wir notieren heute wie folgt:

Sorte	Preis	bis
I. Latex Crepe	1 sh $1\frac{3}{4}$ d	
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh $1\frac{3}{4}$ d	
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1 d	bis 1 sh $1\frac{1}{2}$ d
Reine braune Crepe	1 sh $1\frac{1}{2}$ d	
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1 d	bis 1 sh $1\frac{1}{2}$ d
Dunkle Crepe	1 sh 1 d	bis 1 sh $1\frac{1}{4}$ d
Hard cure fine Para	1 sh $2\frac{1}{2}$ d	
Caucho Ball	1 sh $1\frac{3}{4}$ d	
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 7 d	bis 3 sh 9 d
Venezuela Block Balata f. a. q bis Ia	3 sh 1 d	bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q	— sh 10 d	bis — sh $10\frac{1}{4}$ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 28. Juni 1923.

In der vorletzten Juniwoche gingen die Preise wieder etwas zurück. In New York war nur geringe Kauflust, was auch auf Singapore nicht ohne Einfluß blieb. Dennoch nehmen die Gummivorräte merklich ab, was auf regen Gummiverbrauch schließen läßt. Der kalte Sommer beein-

trächtigt den Absatz mancher Gummiwaren, so daß auf dem Markt abwartende Stimmung herrscht. Noch in diese Woche hinein zog sich die gedrückte Stimmung auf dem Markt, obwohl inzwischen von New York flottes Geschäft berichtet wurde. Die Londoner Kautschukproduzenten suchen infolge der unsicheren Marktlage ihre Ware los zu werden. Die New Yorker Preise besserten sich auf 25 Cents. Singapore stand auf $13\frac{3}{4}$ d cif. In London galt bei festem Markt Crepe greifbar 1 sh $1\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $1\frac{5}{8}$ d, Juli ebenso, August 1 sh $1\frac{3}{4}$ d bis 1 sh $1\frac{7}{8}$ d, Juli-September ebenso, Oktober-Dezember 1 sh $2\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $2\frac{1}{2}$ d, Januar-März 1 sh $2\frac{3}{4}$ d bis 1 sh 3 d. Ribbed smoked sheet 1 sh $1\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $1\frac{5}{8}$ d, Juli ebenso, August 1 sh $1\frac{3}{4}$ d bis 1 sh $1\frac{7}{8}$ d, Juli-September 1 sh $1\frac{3}{4}$ d bis 1 sh $1\frac{7}{8}$ d, Oktober-Dezember 1 sh $2\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $2\frac{1}{2}$ d, Januar-März 1 sh $2\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 3 d. Para-Markt träge. Hard fine greifbar 1 sh $2\frac{1}{2}$ d, August-September ebenso, September-Oktober 1 sh $2\frac{3}{4}$ d. Soft fine greifbar 1 sh $2\frac{1}{4}$ d, August September ebenso, September-Oktober 1 sh $2\frac{1}{2}$ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 22. Juni 1923.

Auch diese Woche fielen die Preise wieder bedeutend, aber das Angebot war etwas weniger dringend.

Der Umsatz in effektiven Partien war gering wegen Mangel an Angebot, aber der Handel im Terminmarkt war besonders anfangs ziemlich lebhaft.

Ungünstige Berichte aus New York waren Hauptursache der schwächeren Preise.

Der Schluß ist auf dem niedrigsten Punkt wie folgt: Hevea Crepe und Sheets, Loko —,74 fl., Juli-September —,$74\frac{1}{2}$ fl., Oktober-Dezember —,76 fl., Januar-März —,$77\frac{1}{2}$ fl.

* * *

Amsterdam, den 29. Juni 1923.

Nach einer Steigung von ungefähr $1\frac{1}{2}$ Cents im Anfang der Woche fielen die Preise wieder bis auf 72 Cents für loko, 75 Cents für Oktober-Dezember und $76\frac{1}{2}$ Cents für Januar-März, wozu größere Geschäfte stattfanden. Käufer behielten schließlich die Oberhand, und während Verkäufer zurückzogen, stiegen die Preise wieder um etwa $1\frac{1}{2}$ Cents.

Der Schluß ist aber etwas weniger fest zu folgenden Preisen: Hevea Crepe und Sheets loko —,$73\frac{1}{2}$ fl., Hevea Crepe und Sheets Oktober-Dezember —,$76\frac{1}{2}$ fl., Hevea Crepe und Sheets Januar-März —,78 fl.

Joosten & Janssen.

Wachs, Paraffin, Ceresin.

Hamburg, den 30. Juni 1923.

Die fortschreitende Entwertung der Reichsmark hat die Preise des Wachsmarktes naturgemäß weiter steigend beeinflußt. Die ganze politische Lage und die Schwierigkeiten, die durch die erschwerte Devisenbeschaffung entstanden sind, halten das Geschäft mehr oder weniger in sehr ruhigen Bahnen, so daß die Warenumsätze bis auf ein Minimum herabgesunken sind. Der trostlose Stand der deutschen Mark bedingt jedoch eine feste Stimmung der Abgeber, so daß schwache Partien kaum auf den Markt kommen.

Die Notierungen aus den Produktionsländern sind unverändert. Ich notiere heute freibleibend auf Basis des ungefähren Dollarstandes von 160 000 M für einen Dollar:

Paraffin, weiß amerik. in Tafeln, 50/52°	13 280 M
Paraffinschuppen, weiß amerik.	12 320 M
Paraffinschuppen, gelb, 50/52°	12 160 M
Ceresin, naturgelb, 54/56°	19 500 M
Ceresin, weiß, 54/56°	22 100 M

alles per 1 kg brutto für netto, inkl. Sack; Paraffinschuppen per 1 kg netto, inkl. Faß, unverzollt; Ceresin verzollt ab Lager Hamburg. Der Zollsatz ist bis einschließlich 3. Juli auf 2147 M und vom 4. bis einschließlich 10. Juli auf 2589 M per 1 kg festgesetzt.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 29. Juni 1923. Für prompte Ware war weiter gute Frage. Für neue Ernte herrschte weniger Interesse.

Amerikanische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikanische	110859,—	109364,—	108766,—	108018,—	107270,—

	Fully low middling	Low middling	Fully good ordinary	Good ordinary	Ordinary
Amerikanische	106074,—	104579,—	102187,—	99197,—	93217,—

Notierungen der letzten Woche:
Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

am	23./6	25./6.	26./6.	27./6.	28./6.	29./6.
$1\frac{1}{2}$ Uhr nachm.	85880,-*	81023,-*	88016,-*	105957,-*	103587,-*	108018,-*

Ostindische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	68340,—	66613,—	64886,—	63159,—
Bengal	68340,—	66613,—	64886,—	63159,—
Bengal m. ginned	70944,—	69217,—	67490,—	65763,—
Khandeish m. ginned	—	71284,—	68981,—	66678,—
Oomra Nr. II m. ginned	75850,—	73547,—	71244,—	68941,—
Oomra Nr. I m. ginned	77477,—	75174,—	72871,—	70568,—
Broach m. ginned	86301,—*	84286,—*	82559,—*	80832,—*

*) nominell.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS für Juli 1923 M 3000,—. Deutsch-Oesterreich zuzügl. Porto Freibld.! Nachberechn. vorbehalt. Für Ausland besond. Vereinbarung.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen .. Berechnung des Portos. ..	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Erscheint in Doppelheften 14täglich Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum 1000,— M. Ausland entsprechende Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken, Leipzig.

An Stelle der Aufschläge wird ein Multiplikator eingeführt. Die Preise der grauen Liste werden ab 8. Juli mit den folgenden Zahlen multipliziert: Zeile 1: 2500, Zeile 2: 2000, Zeile 3 bis 6: 1800, Zeile: 7 1400. — Für die Woche vom 15. bis 21. Juli ds. Js. ist folgender Multiplikator beschlossen worden: Zeile 1: 2900, Zeile 2: 2400, Zeile 3 bis 6: 2100, Zeile 7: 1600.

Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel, E. V.

Als Ergänzung zu unserem Bericht über die Hauptversammlung des Händlerverbandes für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel in Hannover am 8. Mai 1923, teilen wir noch nachträglich mit, daß außer den dort genannten und in den Vorstand neugewählten Herren auch noch Herr Albert Baetz, in Firma Julius Roller, Hamburg, zum Vorstandsmitgliede des Verbandes durch die Hauptversammlung gewählt worden ist.

Preisaufschläge auf Gummireifen.

Mit Wirkung ab 13. Juli d. J. sind laut Meldung des W. T. B. von den maßgebenden deutschen Gummireifenfabriken die bisher in Kraft befindlichen Preisaufschläge zu den bestehenden Standardlisten in Prozenten wie folgt geändert: Für Fahrraddecken und Schläuche 800 Prozent (statt bisher 650 Prozent), für Kraftraddecken 800 Prozent (statt bisher 600 Prozent), für Kraftradschläuche 700 Prozent (statt bisher 600 Prozent), für Hilfskraftraddecken und Schläuche 800 Prozent (statt bisher 600 Prozent), für Transportschläuche 900 Prozent (statt bisher 750 Prozent), für Schlauchreifen 800 Prozent (statt bisher 650 Prozent), für Vollreifen 750 Prozent (statt bisher 600 Prozent), für Autodecken und Schläuche 700 Prozent (statt bisher 500 bzw. 550 Prozent), für sämtliches Zubehör 700 Prozent (statt bisher 600 Prozent). Die Notierungen für Reifenreparaturen werden um weitere $20\frac{1}{3}$ Prozent erhöht. Die bisherigen Rückkaufspreise für Altgummi erhöhen sich vom genannten Tage an um $33\frac{1}{3}$ Prozent.

Preisaufschläge, Verpackungssätze und Lohnabkommen des Verbandes der Gummimäntelfabriken Deutschlands, E. V.

Für Lieferungen ab 10. Juli 1923 sind folgende Preisaufschläge in Anrechnung zu stellen: Für Aufträge, die erteilt sind: bis zum 30. April 1923 = 325 Prozent, vom 1. Mai bis 10. Mai 1923 = 230 Prozent, vom 11. Mai bis 20. Mai 1923 = 200 Prozent, vom 21. Mai bis 31. Mai 1923 = 150 Prozent. Für Lieferungen ab Donnerstag, den 12. Juli 1923: Für Aufträge, die erteilt sind: bis zum 30. April 1923 = 400 Proz., vom 1. Mai bis 10. Mai 1923 = 300 Proz., vom 11. Mai bis 20. Mai 1923 = 240 Proz., vom 21. Mai bis 31. Mai 1923 = 175 Proz. Für alle ab Dienstag, den 10. Juli 1923 zum Versand kommenden Waren werden folgende Verpackungssätze in Anrechnung gestellt: Pakete in Kartonverpackung bis 5 kg 8500 M, bis 10 kg 10000 M, bis 15 kg 13000 M, bis 20 kg 15000 M. Werden diese Kartons außerdem in Papier verpackt, so werden 2500 M mehr berechnet. Pakete, die nur in Papier verpackt sind, kosten die Hälfte der Kartonverpackung. — Der prozentuale Teuerungszuschlag beim Lohnabkommen erhöht sich von 540000 Prozent auf 1000000 Prozent. Die Zeit- und Zuschneiderlöhne werden mit Beginn derjenigen Lohnwoche, in welche Montag, der 9. Juli fällt, um 75 Prozent erhöht und mit Beginn derjenigen Lohnwoche, in welche Montag, der 16. Juli fällt, um 95 Prozent erhöht.

Ankündigung von Schutzmitteln.

Wir verweisen besonders auf die in dieser Nummer veröffentlichte Bekanntmachung des Zentralverbandes des Chirurgischen Gummiwarenhandels, wonach es recht zweifelhaft erscheint, ob auf Grund des auf Seite 539 veröffentlichten Reichsgerichtsurteils Frauenduschen in Zukunft straflos angezeigt und ausgelegt werden dürfen. Es kann also nicht empfohlen werden, sich auf dieses Urteil zu berufen, solange die Frage, ob Frauenduschen Reinigungsmittel oder antikonzeptionelle Artikel sind, nicht einheitlich geklärt ist. Als letztere würden sie nach wie vor nicht ungestraft inseriert werden dürfen. Darin wird sich auch durch das neue Gesetz zur Bekämpfung der Geschlechtskrankheiten und die neue Fassung des § 184 Absatz 3 des StGB. (siehe S. 605) nichts ändern, zumal sich dessen Inkrafttreten durch den Einspruch, den der Reichsrat dagegen erhoben hat, verzögert. Jedenfalls ist nicht damit zu rechnen, daß das Gesetz, wie vorgesehen, zum 1. Oktober in Kraft tritt. **Es muß also leider bis auf weiteres noch damit gerechnet werden, daß die Ankündigung und Auslegung von Gegenständen, die zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten oder antikonzeptionellen Zwecken dienen, als strafwürdig angesehen wird.**

Ausfuhrmindestpreisliste für Vulkanfibre.

Folgende Abänderungen der Liste V f. 4 sind mit Wirkung vom 2. Juli 1923 in Kraft getreten: Ermäßigung der festgesetzten Preise für Platten, Stäbe und Röhren: für England um 10 Prozent, für die Schweiz um 10 Prozent, für Italien um 10 Prozent, für Schweden um 10 Prozent, für Spanien um 10 Prozent, für Holland um 10 Prozent, für Finnland um 25 Prozent; Erhöhung der festgesetzten Preise für Frankreich um 33⅓ Prozent, für Belgien um 33⅓ Prozent. Die Preise für Ecken bleiben unverändert bestehen.

Außenhandelsstelle der Elektrotechnik.

Ab 1. Juli 1923 sind die Mindestgebühren von 1000 M auf 3000 M erhöht worden.

Der Reichswirtschaftsrat für Anerkennung des Wiederbeschaffungspreises.

Am 12. Juli ds. Js. hat sich der Wirtschaftspolitische und der Finanzpolitische Ausschuß des vorläufigen Reichswirtschaftsrates in einer gemeinsamen Sitzung mit den Fragen der Währungs-, Finanz- und Lohnpolitik beschäftigt. Dabei ist auch eine von dem Arbeitsausschuß für die Währungsfrage vorgeschlagene Entschließung angenommen worden, die der Reichsregierung vorgelegt werden soll und in der es unter anderem heißt, daß im Groß- und Kleinhandel ein angemessener Wiederbeschaffungspreis anzuerkennen ist. Es fragt sich nur noch, wie sich die Reichsregierung dieser Entschließung gegenüber verhalten wird und ob sie ihre Richtlinien vom 16. Dezember vor. Js. den neuen Anforderungen unserer Wirtschaftslage gegenüber aufrecht erhalten wird. (flp)

Aenderung der Verordnung über Lohn- und Gehaltspfändung.

Am 15. Juli 1923 ist die zweite Verordnung über Lohn- und Gehaltspfändung vom 5. Juli 1923 in Kraft getreten. Danach ist die Pfändungsgrenze von 600 000 M auf 6 Millionen Mark hinaufgesetzt worden. Uebersteigt das Lohneinkommen des Schuldners 20 Millionen Mark (bisher 2 Millionen Mark), dann ist der überschießende Betrag unbeschränkt pfändbar, auch wenn der Schuldner seinem jetzigen oder früheren Ehegatten, Verwandten oder einem unehelichen Kinde gegenüber unterhaltungspflichtig ist. Soweit die Pfändungsgrenze erhöht worden ist, kann bezüglich des noch nicht fälligen Betrages Aufhebung des Pfändungs- und Ueberweisungsbeschlusses seitens des Arbeiter-Schuldners insoweit beantragt werden, als der gepfändete Betrag über die neue Schutzgrenze nicht hinausgeht.

Vorauszahlungen auf die Umsatzsteuer.

Im Laufe des Monats Juli sind Vorauszahlungen auf die Umsätze des zweiten Kalendervierteljahres 1923 fällig. Die Zahlungen werden nur dann als rechtzeitig angesehen werden, wenn sie bis zum 31. Juli bei der Kasse des Finanzamtes eingegangen sind. Ferner gehen gegenwärtig einem großen Teil der Steuerpflichtigen die Veranlagungsbescheide für die Umsatzsteuer des Jahres 1922 zu. Die Steuer ist innerhalb zweier Wochen nach Bekanntgabe des Bescheides zu entrichten. Geschieht das nicht, so ist gleichfalls für jeden auf den Zeitpunkt der Fälligkeit folgenden angefangenen Kalendermonat ein Zuschlag von 15 Prozent des Rückstandes zu zahlen. Falls die Zahlung länger als drei Monate in Rückstand bleibt, sind 30 Prozent des gesamten Rückstandes zu zahlen. Die Steuerpflichtigen werden daher zur Vermeidung des hohen Verzugszuschlages gut tun, für rechtzeitige Uebermittlung des Geldes Sorge zu tragen. Hierbei wird erneut darauf hingewiesen, daß als Tag der Zahlung gilt: bei Barzahlung, der Tag der tatsächlichen Zahlungen, bei Bank- und Postschecküberweisungen an die Kasse sowie bei Einzahlungen auf das Bank- und Postscheckkonto der Finanzkasse der Tag, an dem der Betrag bei der Kasse eingeht oder ihrem Bank- oder Postscheckkonto gutgeschrieben wird.

Das Problem der Goldwertrechnung.

Seine wirtschaftlichen Voraussetzungen und währungspolitischen Aussichten.

Wer die wirtschaftliche Entwicklung Deutschlands in den letzten Monaten und insbesondere in den Zeiten wahnsinniger Dollarhaussen aufmerksam beobachtet und nicht die Mühe gescheut hat, einmal zu untersuchen, wie die früheren Stadien der Geldentwertung auf das gesamte Wirtschaftsleben, wie auch auf die Bedingungen jeder einzelnen Privatwirtschaft gewirkt haben, der mußte und konnte mit zwingender Notwendigkeit voraussehen, daß die letzte, in einem derartigen Ausmaße noch nie dagewesene Geldentwertung Industrie und Handel wiederum vor die Aufgabe stellen wird, im Interesse einer Erhaltung der wirtschaftlichen Stabilität Wege zu suchen, die mehr als bisher geeignet erscheinen, die Substanz des Betriebes zu sichern. Während noch bis vor ungefähr Jahresfrist die Verwendung eines anderen Wertmaßstabes als es der Begriff „Mark" war, auf die interne Betriebsrechnung — und auch hier nur vorwiegend auf größere Firmen — beschränkt war und die Papiermark im geschäftlichen Verkehr nicht nur als Zahlungsmittel, sondern auch als Rechnungseinheit angesehen wurde, änderte sich dies erstmalig, als im Anschluß an den Rathenau-Mord die Geldentwertung in erhöhtem Ausmaße in Erscheinung trat und unseren Wirtschaftskreisen die Veranlassung gab, nicht nur für die interne Betriebsrechnung, sondern auch für andere Funktionen des Geldverkehrs einen festen Wertmaßstab zu suchen. Diese Bestrebungen führten dann anfangs dazu, daß in der deutschen Industrie nur noch auf Basis einer festen ausländischen Währung kalkuliert, später auch fakturiert wurde. Trotz dieser A e n d e r u n g i n d e r R e c h n u n g s t e c h n i k d e s Z a h l u n g s v e r k e h r s und der Rückkehr zu wertbeständigen Normen in der Kalkulation, änderte sich in der F o r m d e r A b w i c k l u n g des Zahlungsverkehrs anfangs nur wenig. Erst als die Geldentwertung gegen Ende 1922 immer weiter zunahm, als das sprunghafte Steigen der ausländischen Devisen die Rohstoffbeschaffung immer schwieriger gestaltete, ging man dazu über, durch mehr oder weniger scharfe Zahlungs- und Lieferungsbedingungen seine Geldforderungen vor der Entwertung einigermaßen zu schützen.

Diese Methoden konnten aber nur so lange als eine materielle

Sicherung gegen die Geldentwertung

genügen, als die Schwankungen des Dollars und anderer Devisen sich nach heutigen Begriffen in einem verhältnismäßig kleinen Rahmen bewegten. Sie mußten aber vollkommen illusorisch werden in dem Augenblick, als der Dollar binnen kurzer Zeit von 30 000 auf 180 000 Mark und darüber stieg; als sich die Geldwertverhältnisse von

Woche zu Woche, ja von Tag zu Tag änderten und es unserer Industrie unmöglich machten, ihre Substanz zu erhalten, ohne bei einem wertbeständigen Faktor sowohl für den Rechnungs- als auch für den Zahlungsverkehr Zuflucht zu nehmen. Dazu kam noch, daß auch in Arbeitnehmerkreisen infolge der rapid ansteigenden Teuerung die Forderung nach Gold- oder wertbeständigen Löhnen immer mehr an Boden gewann und Bestrebungen einsetzten, die darauf hinausliefen, in Verhandlungen mit den Arbeitgebern und Behörden eine Basis für diese Forderung zu finden. Goldlohn oder wertbeständiger Lohn ist jedoch untrennbar verbunden mit der Goldmarkrechnung. Das eine ist ohne das andere technisch wie wirtschaftlich unmöglich. So kam es, daß in den letzten Wochen immer allgemeiner die Goldmarkrechnung als diejenige Methode angesehen wurde, die unter den jetzigen Verhältnissen allein noch Schutz gegen Substanzverlust bietet. So kam es auch, daß das Problem der Goldmarkrechnung zurzeit dasjenige Problem ist, das die Wirtschaftspolitiker von Beruf am meisten beschäftigt und von dessen Lösung es abhängt, ob unsere deutsche Wirtschaft die schwere Zeit, die sie durchmacht und die noch schwerere, die ihr vielleicht noch bevorsteht, überwindet, ohne neue Einbußen an Kraft und Widerstandsfähigkeit zu erleiden.

Nach den Mitteilungen der Tages- und Fachpresse sind in den letzten Wochen bereits viele Industriezweige zur Goldmarkrechnung übergegangen. Auch in unserem Industriezweig hat sie bereits Fuß gefaßt und es scheint nur eine Frage der Zeit zu sein, wann sie allgemein Anwendung finden wird. Wir wollen deshalb im folgenden das Problem der Goldwertrechnung nach der wirtschaftlichen Seite hin beleuchten und alle diejenigen Fragen behandeln, die direkt oder indirekt hier eine große Rolle spielen. Es ist in letzter Zeit zwar viel über die Goldmarkrechnung geschrieben, aber noch mehr geredet worden, so daß in dem Kampf der Meinungen das Tatsächliche und Wesentliche, vor allen Dingen aber die

wirtschaftlichen Voraussetzungen des Problems

derart außer acht gelassen worden sind, daß es die Aufgabe des Wirtschaftspolitikers ist, hier einzugreifen und gleichsam von einer höheren Warte aus auf diejenigen Probleme und Auswirkungen hinzuweisen, die mit der Einführung der Goldmarkrechnung eng verbunden sind, von deren Berücksichtigung es also abhängt, ob dieser neue Schritt, den unsere Industrie zu machen im Begriffe steht, zum Vorteil unseres gesamten Wirtschaftslebens gereicht oder nicht. Denn wir dürfen nicht vergessen, daß es sich bei dem Problem der sogenannten Goldmarkrechnung nicht nur darum handelt, daß nach deren Einführung die Preise in Goldmark gestellt und dann nach dem Umrechnungskurse am Zahlungstage in Papiermark bezahlt werden, sondern daß es sich um viel mehr handelt: um die Fundierung des gesamten volkswirtschaftlichen Produktions- und Tauschprozesses auf Goldmark und — was bis jetzt bei allen Erörterungen außer acht gelassen worden ist — um die Schaffung der dazu notwendigen mannigfaltigen wirtschaftlichen Voraussetzungen. Die Goldmarkrechnung, wenn sie von Dauer und ohne Schaden für unser Wirtschaftsleben sein soll, läßt sich nicht von heute auf morgen einführen. Erst müssen die dazu notwendigen Grundlagen geschaffen werden, ohne die der neue Schritt doch nur ein neues Experiment an unserem Wirtschaftskörper ist. Zu bloßen Experimenten haben wir jedoch weder die Zeit noch die Kraft.

Wenn wir uns nun diesen wirtschaftlichen Voraussetzungen zuwenden, so nehmen wir gleichzeitig das vorweg, was unseres Erachtens mit das Wichtigste an dem ganzen Problem ist, nämlich neben der Normierung vorsichtig kalkulierter Grund- oder Goldpreise, die Schaffung eines wertbeständigen Kapitalverkehrs durch Errichtung von Goldkonten zum Zwecke einer

Kapitalneubildung,

die unsere Volkswirtschaft nach sechsjähriger Dauer der Inflationspolitik so dringend notwendig hat. Damit würden dann endlich wieder zum größten Teil diejenigen Kräfte außer Wirksamkeit gesetzt werden, die während dieser Zeit der schrankenlosen Inflationspolitik in erster Linie den Gang des Wirtschaftslebens bestimmt und den Anschein einer Prosperität der Volkswirtschaft hervorgerufen haben, d. h. auf der einen Seite die Ueberkonsumtion und auf der anderen die Kapitalverschleuderung als Folgeerscheinung der Geldentwertung. Denn Tatsache ist, daß während der ganzen Zeit der Inflation jegliche Kapitalbildung unterbunden war. Die Geldentwertung und deren Folgen hat es mit sich gebracht, daß alle irgendwie verfügbaren Kapitalien entweder zu Neuanschaffungen verwendet wurden, also den Konsum steigerten, oder aber in einer Form angelegt wurden, die für unsere Valuta nicht gerade günstig genannt werden konnte. Beide Methoden, so verschieden auch jede in ihrer Art war, mußten aber als unproduktive Kapitalsanlagen die inflationistische Tendenz unserer Währung noch verschärfen, den Goldwert noch mehr herabdrücken und somit unsere gesamte Volkswirtschaft schädigen. Dazu kommen noch die Wirkungen, die derartige Kapitalsanlagen auf den Geldmarkt ausgeübt haben und noch ausüben. Die Unmöglichkeit, vielfach im freien Verkehr Kapital zu erhalten, mußte zu einer Versteifung am Geldmarkte führen, die fast chronisch zu werden drohte und nur durch eine vorsichtige Kreditpolitik der Reichsbank zeitweise behoben werden konnte. Inzwischen haben sich aber auch hier die Verhältnisse wesentlich verschoben und trotz der energischen Politik, die die Reichsbank seit der letzten Diskonterhöhung von 12 Prozent auf 18 Prozent eingeschlagen hat, ist sie der neueren Geldentwertung gegenüber machtlos gewesen. Sie hat erkennen müssen, daß lediglich eine Heraufsetzung des Diskonts unter den heutigen Verhältnissen nicht mehr geeignet ist, den Geldmarkt irgendwie zu beeinflussen und der Kreditbeanspruchung den spekulativen Charakter zu nehmen. Unter den jetzigen Verhältnissen würde selbst ein Diskontsatz von 30 bis 40 Prozent wohl kaum ausreichen, um auf den Geldmarkt einen Druck auszuüben. Hier kann also nur eine grundsätzliche Aenderung der Diskontpolitik der Reichsbank Abhilfe schaffen, denn in dem Maße, in dem die Geldentwertung weiter fortschreitet, in dem Maße auch, in dem die Industrie immer mehr zur Goldmarkrechnung übergeht, muß die Reichsbank ihre Kreditpolitik im Interesse unserer Währung wiederum so einrichten, daß sie sich immer weiter von der Subventionspolitik entfernt, zu der sie während der Inflationszeit ungewollt geworden ist und zu einer vorsichtigen Diskontpolitik zurückkehrt, bei der in dem Diskont wie früher ein Aequivalent für den normalen Goldzins enthalten ist. Damit wären dann sowohl für den wertbeständigen Kapitalverkehr, als auch für die Errichtung von Goldmarkkonten die notwendigen wirtschaftlichen Voraussetzungen geschaffen. An der Reichsregierung wäre es dann, durch gesetzliche Regelung der Einführung von Goldmarkkonten die notwendige gesetzliche Basis zu geben. Wie es scheint, steht auch die Reichsregierung diesem Gedanken durchaus sympathisch gegenüber und hat, nach den Mitteilungen eines Regierungsvertreters auf dem Privatbankiertage in Oberhof am 10. Juni, bereits eine Aktion vorbereitet, die die Einführung von Goldmarkkonten bei den Banken zum Ziele hat.

Neben der wirtschaftlichen Voraussetzung, die diese Maßnahmen für die Einführung der Goldmarkrechnung bilden, bringen sie auch noch den oben erwähnten anderen großen Vorteil, daß durch sie die Kapitalneubildung nicht nur angeregt, sondern auch wesentlich gefördert wird. Die primär-volkswirtschaftliche Wirkung dieses Vorganges wäre dann, daß die allgemeine Kapitalverknappung sich nicht weiter in dem gleichen Umfange wie früher auszuwirken vermag, daß das seitherige Fortschreiten der Kapitalverschleuderung unter dem Einfluß der ständig wachsenden Inflation wesentlich herabgemindert, wenn nicht sogar ganz beseitigt werden könnte. Darüber hinaus würde die Wertbeständigkeit des Kapitalverkehrs dazu führen, daß jeder einzelne, ob Industrieller, Kaufmann oder Privatmann, wieder zum Sparen angeregt wird, gleichzeitig mit der Gewißheit, daß die Ersparnisse nicht entwertet werden, daß sie — beim Kaufmann und Industriellen — seinem Betrieb zugute kommen und letzten Endes sein Einkommen wieder erhöhen. Damit berühren wir gleichzeitig die sekundär-volkswirtschaftliche Wirkung dieses Vorganges: die durch eine derartige Kapitalneubildung gewonnenen Kapitalbeträge könnten als produktive Kapitalsanlagen unserer Volkswirtschaft wieder zugeführt werden und zum Nutzen der Allgemeinheit arbeiten. Nach sechsjähriger Dauer der Inflationszeit erscheint dies mehr als dringend geboten.

Schon diese wenigen Gesichtspunkte und Vorteile könnten genügen, um die Goldmarkrechnung als im volkswirtschaftlichen Sinne günstig erscheinen zu lassen. Doch sind das nur gewissermaßen Nebenwirkungen, die Hauptbedeutung aber für unsere Wirtschaftsleben entspringt aus der

Kalkulation nach und mit Goldmarkpreisen,

also einerseits aus der Möglichkeit, auf Grund eines stabilen Wertmessers eine Nachprüfung der Papiermarkkalkulationen der Nachkriegszeit vornehmen zu können und andererseits aus der Möglichkeit, mit feststehenden, keinen Aenderungen unterworfenen Zahlen und Größen bei der Kalkulation in Industrie und Handel rechnen zu dürfen. Mit anderen Worten also: eine Kalkulation bis ins kleinste wird möglich sein, eine Kalkulation

mit jedem Pfennig, jeder Mark! Wie dringend notwendig dies wiederum für unser Wirtschaftsleben ist — und hier namentlich für diejenigen Industriezweige, die neben dem Arbeitskostenanteil im Produktionsprozeß auch noch mit inländischen Rohstoffen und Halbfabrikaten kalkulieren müssen — kann man nur dann richtig ermessen, wenn man sich vor Augen hält, mit welchen durchaus labilen Zahlen man gerade in dieser Beziehung bei der Kalkulation bisher hat rechnen müssen. Das wird sich nun in dem Augenblick ändern, in dem die *Papiermark zwar Reichswährung bleibt, daneben jedoch die Goldmark als gesetzlicher Rechnungswert eingeführt wird.* Denn nichts anderes bedeutet, vom währungstechnischen Standpunkt aus gesehen, die Einführung der Goldmarkrechnung als die Schaffung einer — wenn man so sagen darf — „*getrennten Zahlungs- und Rechnungswährung*“, bei der die Goldmark nur ein abstrakter Rechnungswert ist und lediglich dazu dient, um an Hand eines Schlüssels die jeweilige Höhe der Kauf- oder Schuldsumme in Papiermark zu berechnen.

Es würde nun zu weit führen und über den Rahmen der Arbeit, die doch nur das Problematische behandeln soll, hinausgehen, wenn wir hier noch im einzelnen auf die Technik der Kalkulation nach Goldmark eingehen wollten. Soviel sei aber noch erwähnt, daß, wenn die geschäftlichen Vorgänge und Ergebnisse auf Goldmark zurückgeführt werden, es nur noch ein kleiner Schritt weiter ist, auch die

Bilanz auf Goldmark

einzustellen. Gewiß haben bereits große Firmen die Gepflogenheit, ihre internen Betriebsbilanzen nach Goldmark aufzustellen, aber allgemein wird dies noch immer nicht getan, so daß auch heute noch vielfach durch Ausschüttung von Scheingewinnen das Geschäftskapital zum Schaden der gesamten Volkswirtschaft aufgezehrt wird. Auch hier könnte also die Goldmarkrechnung nur von Vorteil sein und vieles dazu beitragen, daß jenes Ziel, das früher schon vielfach als erstrebenswert hingestellt worden ist, in greifbare Nähe gerückt wird, nämlich das *Moment der Unsicherheit*, das in dem schwankenden Wert der Mark liegt, *für den Geschäftsverkehr im Inlande möglichst auszuschalten.* Wir sagten „möglichst“, denn dieses Moment ganz auszuschalten, wird schon aus dem Grunde nicht möglich sein, weil eine Veränderung in den in der Währung ausgedrückten Preisen auch darin ihre Ursache haben kann und bei uns auch zweifellos hat, daß nicht nur eine Aenderung des Wertes des Währungsgeldes, sondern auch eine Aenderung des Wertes der Waren infolge Warenknappheit, teilweiser Ueberkonsumtion etc. eingetreten ist.

Damit ergibt sich für das Problem der Goldmarkrechnung ein weiterer Gesichtspunkt. Die Goldmarkrechnung kann nicht nur, wie vielfach geschehen, als ein Problem der Verteilung angesehen werden, sie ist auch ein *Produktionsproblem* im wahrsten Sinne des Wortes dadurch geworden, daß beinahe in demselben Augenblick, in dem die Frage der Goldmarkrechnung für Industrie und Handel aktuell geworden ist, von Arbeitnehmerseite aus die

Forderung nach Gold- oder wertbeständigen Löhnen

gestellt wurde. Wenn auch zugegeben werden muß, daß sich das Realeinkommen des einzelnen Arbeiters und Angestellten gegenüber dem Friedenseinkommen erheblich verringert hat, wenn ferner zugegeben werden muß, daß diese Verringerung sich immer mehr auswirkt, so liegen die Verhältnisse gerade hier doch recht unklar und das Argument, das man in letzter Zeit in der Gewerkschaftspresse vielfach hat hören müssen, daß, wenn die Fabrikanten Goldpreise verlangen, auch die Forderung nach Goldlöhnen gerechtfertigt sei, ist lediglich ein Produkt dieser *Unklarheit über das derzeitige Verhältnis zwischen Kapital und Arbeit im Produktionsprozeß.* Namentlich zwei Momente sind es, die einen Vergleich des Realeinkommens einzelner Arbeiter mit dem früheren Einkommen nicht zulassen: einmal hat sich die Zahl der Arbeiter gegenüber dem Frieden relativ erhöht, zum anderen aber die mit der größeren Zahl von Arbeitern erzielte Produktion sich verringert, so daß beispielsweise der Arbeitskostenfaktor, der in Friedenszeit bei irgend einem Produkt auf 5 Arbeiter entfallen ist, jetzt auf zirka 7 umgelegt werden muß. Das bedingt natürlich für den einzelnen Arbeiter eine *Einbuße an seinem Reallohn im Verhältnis der gesunkenen Arbeitsintensität* und muß selbst dann einen nicht unwesentlich niedrigeren Lohn gegenüber der Vorkriegszeit ergeben, wenn die gesamte Lohnsumme eines Unternehmens der Friedenslohnsumme in Goldmark gleichkäme. Sollten also die Löhne und Gehälter auf Friedensbasis umgestellt werden, so müßte die Produktion, wie auch die Arbeitsleistung jedes einzelnen ebenso groß sein wie in Friedenszeit. Da das vorläufig aber noch nicht der Fall ist, so läßt sich für die Praxis der Goldlohnpolitik nur der Schluß ziehen, daß die *Goldlöhne niemals Friedenslöhne* sein können, und daß deren Festsetzung gerade wegen des unklaren Verhältnisses zwischen Kapital und Arbeit im derzeitigen Produktionsprozeß zweifellos auf außerordentliche Schwierigkeiten stoßen wird.

Dasselbe gilt im großen ganzen auch für die Forderung, die im Anschluß an den Goldlohn gestellt worden ist, nämlich für die nach *wertbeständigen Löhnen.* Auf welche Art und Weise nun bei der Wertbeständigmachung der Löhne der Grundlohn ermittelt wird, welcher Schlüssel zur Umrechnung in Papiermark dient, ob dieser 14täglich oder alle 8 Tage festgestellt wird, mag dahingestellt bleiben, da dies weniger eine grundsätzliche als eine Frage der Zweckmäßigkeit ist. Auch wollen wir hier nicht näher auf die technische und rechnerische Seite der Frage eingehen, es sei nur darauf hingewiesen, daß bei der Frage der wertbeständigen Löhne, über die in den letzten Wochen auf Arbeitgeber- und Arbeitnehmerseite so viel debattiert worden ist, ohne eine Einigung zu erzielen, eines in Erwägung zu ziehen ist, damit wir nicht dieselben Fehler machen, die andere Staaten vor uns bereits gemacht haben. Bekanntlich haben wir uns vor Jahresfrist mit einem ähnlichen Problem schon einmal befaßt. Damals nannte man es *gleitende Lohnskala.* Nach monatelangen Erörterungen in Arbeitgeber- und Arbeitnehmerverbänden, in Behörden und im Reichstag, war man über deren Ablehnung damals vollkommen einig. In Oesterreich ist sie jedoch kurz vor der Sanierungsaktion eingeführt worden und hat dann ein derart klägliches Fiasko erlitten, daß deren Abbau bald in Erwägung gezogen werden mußte. *Läuft aber die wöchentliche Festsetzung von Löhnen und Gehältern auf Grund eines Grundlohnes und nach Maßgabe eines Index auf etwas anderes hinaus als auf eine gleitende Lohnskala?* Sollen wir aber das einführen, was sich anderswo als ein Irrtum erwiesen hat? Das wäre ein neues verantwortungsloses Herumdoktorieren mit falschen Mitteln an unserem ohnehin schon kranken Wirtschaftskörper. Das scheint man auch erkannt zu haben, denn tatsächlich gibt es gegen die Form der Wertbeständigmachung der Löhne, die bis jetzt in Angriff genommen worden ist, mannigfache Bedenken und zwar aus dem Grunde, weil eine solche

Valorisierung der Löhne

wie das Beispiel Oesterreichs gezeigt hat, in einer mit Defizit arbeitenden Volkswirtschaft nur mit Hilfe der Notenpresse unternommen werden kann und darum letzten Endes die Ursache einer weiteren Inflation wird. Aus diesem Grunde neigen wir der Ansicht zu, daß es ein volkswirtschaftliches Unding ist, auf die Dauer den Lohn- und Gehaltsempfängern ein bestimmtes Realeinkommen zu garantieren. Möglich ist nur die *Zusicherung einer bestimmten Quote des volkswirtschaftlichen Produktionsertrages* bei Festsetzung innerhalb möglichst kurzer Fristen.

Man sieht also, die mit der Goldrechnung verbundenen Fragen sind, namentlich auf dem Gebiete der Lohnpolitik, so kompliziert und werfen eine Fülle schwieriger Probleme auf, so daß man selbst beim besten Willen auf beiden Seiten nicht von heute auf morgen zu einer verantwortungsbewußten Lösung kommen kann. Diese Schwierigkeiten dürfen aber keineswegs ein Hinderungsgrund für eine weitere Erörterung und Behandlung des Problems sein, vielmehr müssen aus wirtschaftlichen, sozialen und innerpolitischen Gründen alle Kräfte daran gesetzt werden, um hier auf diesem so eminent wichtigen Gebiet Herr aller Schwierigkeiten zu werden und aus den mannigfachen mehr oder weniger brauchbaren Vorschlägen eine tragfähige Basis für aussichtsreiche Verhandlungen zu finden.

Schließlich verdient auch noch ein weiterer Gesichtspunkt hier erwähnt zu werden. Eingangs hatten wir betont, daß die Goldmarkrechnung dann von großem Vorteil für unser Wirtschaftsleben sein kann, wenn die erwähnten notwendigen wirtschaftlichen Voraussetzungen dabei berücksichtigt und erfüllt werden und — wie wir jetzt hinzusetzen möchten — wenn sie von dem Geiste getragen wird, der den deutschen Kaufmann in der Welt hochgebracht und die deutsche Wirtschaft zu dem unentbehrlichen Faktor in der Weltwirtschaft gemacht hat, der sie noch heute ist. An den deutschen Wirtschaftskreisen liegt es nun, das trockene Problem von der Theorie in die Praxis umzusetzen, ihm Geist und Seele zu geben, damit es uns in unserer Wirtschaftsentwicklung nicht nur vorwärts, sondern auch aufwärts führt. Wird es von einem solchen Geiste getragen und in die Tat umgesetzt, dann erwecken die mit der Einführung und Durchführung der Goldmarkrechnung verbundenen Fragen gewisse

währungspolitische Aussichten,

die für eine künftige Währungsreform von nicht unbedeutendem Einfluß sein werden. Wenn wir auch nicht außer acht lassen wollen,

daß die Einführung der Goldmarkrechnung vorläufig lediglich die Rückkehr zu einer stabilen Rechnungseinheit bedeutet, so kann doch diese Rechnungseinheit mit der Zeit derart ausgestaltet werden, daß sie als Mittel einer Währungsreform auf irgend einer Basis auch zum Wertmesser für unser Wirtschaftsleben und damit auch zum Wertmesser im währungstechnischen Sinne wird. Dieser neue, in einem bestimmten Verhältnis zur Papiermark stehende Wertmesser (wie z. B. in Rußland, wo eine neue Tscherwoneznote gleich 10 Goldrubeln entspricht), könnte dann die Kreditgewährung der Reichsbank an Industrie, Handel und Landwirtschaft im Verein mit der oben als durchaus notwendig bezeichneten Errichtung von Goldmarkkonten auf eine stabile und sichere Grundlage stellen, ohne daß weiterhin die Notenpresse in Anspruch genommen werden muß. Man könnte sogar soweit gehen, für den Kapital- und Kreditverkehr eine neue wertbeständige Note zu schaffen, die in einem bestimmten Verhältnis zur Goldmark steht und deren Kurs täglich auf der Börse notiert wird. In dieser Beziehung haben wir bereits ein Vorbild in der Tscherwoneznote des Russischen Staates. Sie steht, wie bereits erwähnt, in einem bestimmten Verhältnis zum Goldrubel und ihr Kurs tendiert — obwohl für sie keine Einlösungspflicht in Gold besteht — immer mehr zur Goldparität. Praktisch ergibt sich daraus, daß durch die Ausgabe der Tscherwoneznote in Rußland sich die Nachfrage nach fremden Valuten tatsächlich verringert hat und somit auch ein Druck auf den Kurs der Devisen ausgeübt worden ist.

Mit dieser kurzen Erörterung der währungspolitischen Aussichten hoffen wir das Problem der Goldwertrechnung erschöpfend genug behandelt zu haben. Es hat sich gezeigt, daß, so einleuchtend und verblüffend einfach der Gedanke im ersten Augenblick wohl sein mag, bei seiner Verwirklichung sich doch erhebliche Schwierigkeiten zeigen, daß aber auch nach deren Ueberwindung sich aus der Einführung der Goldmarkrechnung mancherlei Perspektiven ergeben, die für unser Wirtschaftsleben nur günstig sein können. Es wäre nur zu wünschen, daß die Hoffnungen, die Industrie und Handel auf diese neue Kalkulationsmethode setzt, nicht enttäuscht werden, sondern daß wir vielmehr mit der Goldmarkrechnung endlich dem erwünschten Ziele näherkommen: den gesamten volkswirtschaftlichen Produktions- und Tauschprozeß auf jene stabile Grundlage zu stellen, ohne die alles Wirtschaften nur spekulativen Charakter haben kann und ohne die es keinen wirtschaftlichen Wiederaufbau gibt.

Dr. K. Maier.

Aenderungen des deutschen Patentgesetzes.

Am 15. Juli sind folgende Aenderungen im deutschen Patentgesetz in Kraft getreten:

Die Patentdauer ist auf 18 Jahre verlängert worden. Alle Patente, die am 15. Juli 1923 noch zu Recht bestehen, erhalten diese Dauer. Zusatzpatente kosten die Hälfte der Jahresgebühren der Hauptpatente. Das 1. Patentjahr läuft von der Anmeldung des Zusatzpatentes bis nächstfolgenden Jahrestag des Hauptpatentes. Veröffentlichungen in Patent-, Gebrauchsmuster- und Warenzeichensachen finden vom 1. Oktober 1923 ab nur noch im Patentblatt bzw. Warenzeichenblatt statt. Beträchtliche Gebührenerhöhungen treten vom 15. Juli 1923 ab in Kraft

---

Preisstand im Zeitungsgewerbe!

Der Anfang Juli 1923 festgesetzte Anzeigen-Grundpreis (600 M die einspaltige Millimeterzeile) war schon zu diesem Zeitpunkt durch die allgemeine Teuerung überholt. Bereits am 7. Juli sind die tarifamtlich festgesetzten Druckzuschläge auf das

31 700-fache

der Vorkriegszeit gestiegen (noch Ende Juni das 18 650-fache). Neue, ganz bedeutende Erhöhungen der Löhne, Gehälter, des Papierpreises usw. müssen berücksichtigt werden, so daß wir ab 15. Juli 1923 die einspaltige Millimeterzeile mit 1000 M zu berechnen genötigt sind. Der Durchschnitt des allgemeinen Teuerungsgrades entspricht einer 30- bis 40 000 fachen Steigerung. Unsere neuen Anzeigenpreise bedeuten erst etwa die Hälfte dieses Satzes; sie sind also auch heute noch mäßig!

Berlin, am 15. Juli 1923.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“.

Zentralverband des Chirurgischen Gummiwarenhandels Deutschlands, E. V. und § 184, 3.

Der Zentralverband des chirurgischen Gumiwarenhandels für Deutschland E. V. zu Frankfurt a. M., Hochstraße 42, hat auf Grund des neuen, in der „Gummi-Zeitung“, Heft 33/34, Seite 539 besprochenen Reichsgerichtsurteils zu § 184, Abs. 3 Strafgesetzbuch folgende Eingabe an die in ihr genannten Behörden gerichtet:

„Wir gestatten uns als die zuständige und berufene Interessenorganisation des Handels in chirurgischen Gummiwaren Ihnen folgendes zu unterbreiten:

Durch Urteil des Reichsgerichts vom 9. Februar 1922 — Aktenzeichen I. D. 1345/21, abgedruckt in der „Jurist. Wochenschrift“, Heft 9, vom 1. Mai 1923, Seite 377 — das für die gesamte chirurgische Branche von weitestgehender Bedeutung ist, hat das Reichsgericht nunmehr erkannt, daß die Anpreisung von Frauenduschen unter dem Gesichtspunkt des § 184 Abs. 3 StGB. straflos ist. Damit ist einem seit Jahren herrschenden Uebelstand, der den Handel mit chirurgischen Gummiwaren stets auf das lebhafteste beunruhigt hat, abgeholfen und der Meinung unseres Verbandes, daß Frauenduschen als Reinigungsmittel zu betrachten sind, Rechnung getragen worden.

Wir richten nunmehr die Bitte an Sie, die Ihnen unterstellten Organe, insbesondere auch die Polizeiorgane, dahin anweisen zu wollen, daß nunmehr Beanstandungen wegen Ausstellens von Frauenduschen im Schaufenster nicht mehr erhoben werden und daß auch ferner Beschlagnahmungen von Frauenduschen unterbleiben. Eine Stellungnahme der Ministerien in dieser Frage ist für den Handel von außerordentlicher Wichtigkeit und wir wären daher sehr verbunden, wenn Sie im Sinne unseres Gesuchs das Weitere veranlassen wollten.

Eventuell bitten wir dieses Gesuch an die zuständigen Stellen weiterzugeben und bemerken dazu, daß wir dieses Schreiben gerichtet haben an:

1. Reichs-Justizministerium, Berlin,
2. Reichsministerium des Innern in Berlin,
3. Reichs-Gesundheitsamt, Berlin,
4. Preuß. Justizministerium, Berlin,
5. Bayerisches Justizministerium, München.

Wir empfehlen uns

mit vorzüglicher Hochachtung

Zentralverband
des chirurgischen Gummiwarenhandels Deutschlands, E. V.
gez.: Dr. Mosbacher, Rechtsanwalt.

Auf diese Eingabe hat bisher lediglich das Reichs-Gesundheitsamt Berlin mit Schreiben vom 26. Juni ds. Js. wie folgt geantwortet:

Berlin NW 23, den 26. Juni 1923.

Der Präsident
des Reichsgesundheitsamts.
Geschäfts-Nr. II. 2006/23.

Auf Ihr Schreiben vom 12. ds. Mts. erwidere ich ergebenst, daß aus dem von Ihnen bezeichneten Urteil des Reichsgerichts vom 9. Februar 1922 eine Straflosigkeit der Anpreisung von Frauenduschen (Frauenspritzen) nicht allgemein zu folgern ist. Das Reichsgericht hat zwar das wegen solcher Anpreisung auf Strafe aus § 184 Strafgesetzbuch erkennende Urteil des Landgerichts München I vom 15. Juni 1921 aufgehoben und die Sache zur anderweiten Entscheidung an die Vorinstanz zurückverwiesen. Das anderweite Urteil des Landgerichts München I vom 28. Juni 1922 lautet aber wieder auf Verurteilung (zu Gefängnis und zu Geldstrafen) wegen jener Anpreisung und auf Einziehung der Frauenspritzen aus § 184, 3 Strafgesetzbuch. Eine Weisung an die Polizeiorgane oder sonstige Stellen zu erlassen, wonach sie Beanstandungen wegen Ausstellens von Frauenduschen im Schaufenster und Beschlagnahmungen dieser Gegenstände künftighin unterlassen sollen, ist das Reichsgesundheitsamt nicht befugt.

In Vertretung: gez. Frey.

Es bleibt zunächst abzuwarten, ob und wie sich die anderen Behörden zu der Anregung des Zentralverbandes verhalten werden. Man sieht aber jetzt schon, mit welchen Schwierigkeiten die Durchsetzung der Interessen des chirurgischen Einzelhandels zu kämpfen hat.

Allerhand aus der Branche.

Gummiabfälle.

Bei der Preissteigerung aller Gummi-Gegenstände ist es selbstverständlich, daß sowohl Gummiabfälle, als auch Altgummi diese steigende Tendenz mitmachen. Gegen frühere Zeiten kann man unschwer feststellen, daß die für Gummiabfälle gezahlten Preise ganz erheblich sind, so daß es sich wohl lohnen würde, diesen Geschäften nachhaltiges Interesse zu widmen. Gerade in den Kreisen unserer technischen Händler begegnet man recht oft Gelegenheiten, Gummiabfälle zu erhalten. Wir wollen nur einmal auf den Artikel Wringwalzen aufmerksam machen. Hier werden nach wir vor Ersatzwalzen in kompletter Form, d. h. mit Eisenwelle und Gummibezug geliefert. Die alten Walzen mit den Gummikernen werden dann vielfach als unnütz fortgeworfen. Daß man damit ganz erhebliche Werte verschleudert, ist anscheinend den wenigsten bekannt. Eine Eisenwelle, die wenigstens ein Kilo Eisen wiegt, stellt sich schon auf ca. 5000 Mark. Der Gummibezug, ist er auch lädiert, wiegt etwa 400 g, was bei einem Altgummipreis von vielleicht 20 000 M für solche Abfälle immerhin noch 8000 M ausmacht, so daß rund 13 000 M fortgeworfen werden, was bei zwei Walzen bereits rund 25 000 M ausmacht. Was sonst noch an Altgummi und an Gummiabfällen ungenutzt auf den Kehrichthaufen wandert, ist sicherlich eine ganze Menge. Unlängst begegnete ich in einer Fabrik einem ganzen Haufen alter Kondensklappen, die mindestens 20 Kilo wogen. Ich machte den Fabrikanten hierauf aufmerksam und er hat dann schmunzelnd 300 000 M in die Tasche gesteckt. Besonders aber bei Installateuren, in Haushaltungen, Fabriken, Gastwirtsbetrieben u. a. O. gibt es eine Menge Gummiabfälle, die einer Verwendung fähig sind. Auch mancherlei chirurgische Artikel, Gummibälle, vor allem aber Bereifungen werden auf diese Weise vertan, obgleich man aus ihnen eine Menge Geld herauszuholen vermag. Unsere Fachleute sollten stets daran denken, daß es neben regulären Gummiwaren auch noch Gummiabfälle gibt, mit denen sich ein Geschäft machen läßt.

Zum 50jährigen Jubiläum der New York-Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie (siehe Gummi-Ztg. Seite 610 u. Seite 648): Verwaltungsgebäude der New York-Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie.

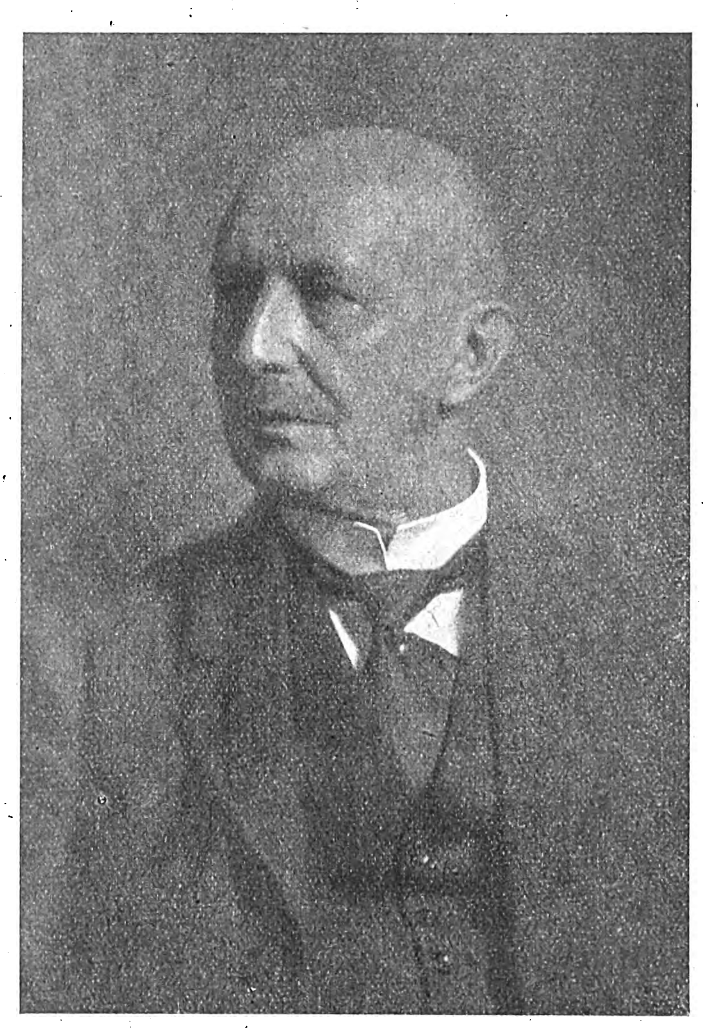
Chromgares Leder.

Die Verwendungsmöglichkeiten von chromgarem Leder sind recht groß. Merkwürdigerweise beachtet der Fachmann diese noch immer recht wenig. Chromgares Leder läßt sich für alle Industrien benutzen; vor allem Chrom-Treibriemen, naßgestreckt, in bester Kernware für jeden einfachen Riemenantrieb, in imprägnierter Form, auch gegen Nässe, feuchte und säurehaltige Dämpfe widerstandsfähig, z. B. also in Färbereien, Näh- und Binderiemen aus Chromleder, Stopfbüchsenpackungen, selbstschmierend, für kaltes Wasser und warme Laugen, Soda, Natron, Kalilaugen, für Kalk- und Ammoniakabwässer usw. sind weitere Gebrauchszwecke für Chromleder, wobei allerdings zu beachten ist, daß sich Chromleder für Heißdampf nicht eignet. Ferner sei auf Webstuhl-Oberschlagriemen, einfach und hautlang mit und ohne Haar aufmerksam gemacht, auf Webstuhl-Unterschlagriemen in einfacher Stärke bis 12 mm, zwei- oder dreifach mit starkem Faden oder mit Nähriemen genäht. Für schwere Draht- und Teppichwebstühle werden sogen. englische, ein- bis zweifache Unterschlagriemen auch mit Rohhauteinlage hergestellt. Sie sind außerordentlich dauerhaft und fast undehnbar. Webstuhlschlagkappen und Schlagschuhe, Webstuhlpreller, Puffer und Fangschnallen, sowie Webstuhlschlaufen, alles aus Chromleder, sollen nicht vergessen werden. Für Nadelfabriken kommen Scheuerriemen in allen Breiten in Frage. Besonders umfangreich ist die Verwendung von Chromleder für Eisen- und Hüttenwerke, für Sandstein- und Ofenfabriken, Ziegeleien usw. Da sind zu nennen: Fallhammerriemen, Narbenhandleder für kalte Betriebe in gewöhnlicher Ausführung, für heiße Betriebe in Brennausführung, widerstandsfähig und hitzebeständig. Fausthandschuhe für Eisengießerei, Stahlputzer, Schamottefabriken, Brennhandschuhe für Hochofenarbeiter, chemische Fabriken, Ofenfabriken, Autogenschweißer und dergleichen werden in fettfreier, hitzebeständiger Konfektion fabriziert. Ueberhaupt sind Chromhand- und Daumenleder sehr empfehlenswert. Für Schleif- und Polierzwecke wird, neben dem Lohgarleder, gern Chromleder benutzt. Dieses wird aus Walroßhäuten bis zu 35 mm Stärke, aus Büffelleder bis zu 20 mm

Stärke, aus deutschen Häuten bis zu 10 mm Stärke geliefert. Die Maschinen-, Werkzeug-, Armaturen-, Messer-, Besteck- und Knopf-Industrie bedient sich mit Vorliebe dieser Leder. Auch sämischartige Chrom-Messerputzstreifen, Pumpenmembrane, Membrane für Vakuumentstaubung werden in besonderen Ausführungen erzeugt. Kolbenleder, Dichtungsringe, Chromlederscheiben für Autohupen und Fahrradpumpen, trockene und gefettete Scheiben für alle Berieselungszwecke, für Bergwerke, zu Dichtungen usw., vervollständigen die Reihe der Chromledergegenstände, zu denen sich noch Friktionslederscheiben für schwere und schwerste Spindelpressen, Chrom-Schlauchleder für Fluß- und Seebagger, Chromledermanschetten für schwere hydraulische Pumpen mit 700 Atm. Betriebsdruck usw. gesellen. Auch für Bandsägen lassen sich Chromlederbandagen als Unterlagen usw. verwenden. Natürlich benutzt auch der Sport Chromleder. Man braucht nur an alle Sport- und Turnschuhe und ihre Sohlen zu erinnern, auch Riemen für Schneeschuhe, an Fußbälle und andere Spielbälle. Die Gerbung von Chromleder hat im Laufe vieler Jahre ergeben, daß bei entsprechender Zurichtung derart viele Verwendungsmöglichkeiten vorhanden sind, daß sich mancher Interessent in Chromleder einen großen und umfangreichen Wirkungskreis zu schaffen vermag, wenn er mit der Materie genügend vertraut ist. Es unterliegt keinem Zweifel, daß die Vielseitigkeit des Chromleders immer weiter zunehmen wird, so daß auch die Mode sich seiner bedienen wird, dem verwöhnten Geschmack Rechnung zu tragen, was insbesondere auf Sportgürtel, die ja zurzeit eine große Mode darstellen, in Anwendung zu bringen ist. Da Chromleder in mancherlei wirkungsvollen Farben gefärbt werden kann, so wird auch dem mondänen Geschmack in jeder Weise Rechnung getragen. Aus diesem Grunde kann man unseren Fachleuten nur empfehlen, sich mit dem Verkauf von Chromleder zu beschäftigen, um die Geschäfte weiter in Fluß zu halten.

Berechnungen. Der Besuch der Kundschaft und die Entgegennahme von Aufträgen ist längst keine erfreuliche Sache mehr. Wohin man kommt und hört, allenthalben Klagen über die schweren Zeiten, die wir durchzumachen haben, ohne daß eine Aussicht auf eine Besserung vorhanden ist. Noch schwieriger aber ist es, der Kundschaft in unserer Gummiwaren-, technischen und chirurgischen Branche eine halbwegs feststehende Preislimitierung zu machen. Jeder Kaufmann weiß, daß es bei dem schwankenden Markkurse unmöglich ist, zu festen Preisen zu liefern. Namentlich in letzter Zeit ist wieder der zur Berechnung kommende Tagespreis gang und gäbe. Und doch sehnt sich jeder nach Stabilisation, auf Grund deren man zu Geschäftsabschlüssen kommen kann. Wo es sich um Aufträge handelt, die vom Verbraucher erteilt werden, liegt die Sache noch am einfachsten. Denn dieser ist gehalten, die Aufschläge zu zahlen, die am Liefertage festgelegt sind. Anders aber ist es, wenn es sich um Wiederverkäufer, ja nur um solche Verbraucher handelt, die ihre eingekauften Gummiwaren und sonstigen von uns gelieferten Erzeugnisse weitergeben oder weiterverarbeiten. Im Webstoffach hat man sich zu einer Schlüsselzahlberechnung veranlaßt gesehen. Diese Schlüsselzahl ist den veränderten Herstellungskosten und dem jeweiligen Geldwerte angepaßt. In unserer Branche hat man davon noch nichts gehört. Die Lieferungsbedingungen, die die Fabriken festsetzen, sind oft nicht zu halten, dann vor allem nicht, wenn die Geldflüssigkeit nachläßt. Außerdem sind — namentlich im Rhein- und Ruhrgebiet — letzthin Klagen über schleppende Zahlweisen laut geworden. Auch das ist verständlich. Bei allen diesen Gelegenheiten pflegt der Zwischenhändler und Wiederverkäufer der Prellbock zu sein. Dem Fabrikanten muß er glatt Zahlung leisten, dem Käufer dagegen Kredit gewähren. Die den Verhältnissen entsprechenden Maßnahmen, bei überfälliger Zahlung die jeweiligen Bankzinsen in Rechnung zu stellen, haben nicht genügend Rechtskraft, wenn diese nicht beim Angebote festgelegt wurde. So entstehen Differenzen schon dadurch, daß es in unserer Branche an einheitlichen Liefer- und Zahlbedingungen mangelt. Das ist ein schwerer Fehler, der nach Abhilfe ruft. Man sollte auch in unserer Branche eine Schlüsselrechnung einführen. Einzelne Abteilungen unserer Fabrikation tun dies bereits. So kann man Guttapercha- und Balata-Artikel nur zu Aufschlägen kaufen, die sich nach der Höhe der englischen Pfundnote richten. Das ist aber ein ziemlich umständliches Geschäft. Viel vereinfacht würde es, wenn es gelänge, die maßgebenden Korporationen unserer Branche zu veranlassen, schnellstens für eine strikte, klare, den tatsächlichen Verhältnissen entsprechende Rechnungsgestellung Sorge zu tragen. Eine Schlüsselzahl ist hier wohl die einfachste Lösung. Man sollte sie sofort anwenden, indem man sie periodisch bekannt gibt, gerade so, wie der Goldstückaufkaufswert jeweils bekannt gemacht wird. Dazu ist die in jedem Fachgeschäfte gelesene „Gummi-Zeitung" das gegebene Organ. Sie könnte an erster Stelle in jeder Nummer den jeweiligen Schlüssel für die einzelnen Wochen bekannt geben, wonach sich jeder Fachmann zu richten hat. Der Index wird jeweils von staatswegen errechnet. Er bildet demgemäß eine sichere Grundlage, um die Schlüsselzahl darauf aufzubauen. Vielleicht führen diese Zeilen dazu, endlich eine einheitliche Klärung in der Frage der Berechnungen herbeizuführen. Jeder Fachmann unserer Branche wird aufatmen, wenn er wieder eine sichere Unterlage besitzt, auf der er wenigstens 8 oder 14 Tage im voraus kalkulieren kann.

Gummiseile. Die Nachfrage nach Gummiseilen für den Start von motorlosen Flugzeugen scheint anzuwachsen, nachdem die unlängst abgehaltenen Ostsee-Küsten-Segelflüge in Rossitten den Beweis erbracht haben, daß an bestimmten, niedrig gelegenen Geländen die Länge der vorhandenen Gummiseile nicht ausreichend ist, das Flugzeug in die notwendige Höhe zu bringen, wo genügend starke Luftströmungen vorhanden sind, damit geflogen, gesegelt oder geglitten werden kann. Das Gummiseil ist, wie bereits in der „Gummi-Zeitung" ausgeführt wurde, ein höchst wichtiges Instrument für den motorlosen Flugapparat; denn mit diesem Gummiseil allein erfolgt ein aussichtsreicher Start. Dabei ist das Gummiseil nicht etwa als Zugseil oder als Startseil zu betrachten, sondern auch als treibende Kraft für den Aufstieg. Denn im anderen Falle würde ja ein gewöhnliches Hanfseil die gleichen Dienste verrichten können. Durch die Elastizität des Gummis und



Generaldirektor J. F. L. Osbahr
der New York-Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie.

durch die dem Gummiseil innewohnende Kraft ist ein plötzlich schnelles Emportreiben und Emporgleiten des Segelflugzeuges gegeben. Durch den Ruck und die Spannung des Seiles wird der motorlose Flugapparat sozusagen in die Luftströmung hineingeschossen. Hat das Gummiseil genügend Spannkraft gehabt, so kann die Luftströmung, die in gewisser Höhe über dem Erdboden flutet, das Flugzeug unter den Tragflächen fassen und schwebend halten. Dabei ist es nicht einmal notwendig, daß erhebliche Höhen genommen werden. Wir haben in Berlin, Hamburg-Fuhlsbüttel und kürzlich auf dem Langenberge bei Goslar Startversuche gesehen, die fast an der Erde, also auf unzureichender Nivellierung erfolgten. Dabei diente das Gummiseil dazu, eine gewisse Schnelligkeit des Apparates zu erzeugen, um diesen von der Erde fortzubringen und loszulösen. Man sieht also, daß das Gummiseil ein höchst zweckdienliches und notwendiges Flugzeuginstrument ist, ohne das man weder von der Erde loskommen kann, noch die notwendigen Luftströmungen zu erfassen vermag. Die Länge der Gummiseile wird erheblich vergrößert werden müssen, wenn es sich um Flüge handelt, die an nicht hoch gelegenen Geländen ausgeführt werden. Das Gummiseil wird

demnach auch in Zukunft beim motorlosen Flugsport eine wesentliche Rolle spielen. Ob das auch noch der Fall sein wird, wenn Segelflugzeuge mit Hilfsmotoren ausgestattet werden, ist allerdings eine andere Frage; denn die dem Gummiseil innewohnende Kraft wird dann wohl durch den Antriebsmotor ersetzt werden.

Vom autogenen Schweißen. Für die zum autogenen Schweißen benötigten Apparate werden, wie jedem Fachmann unserer Branche bekannt ist, mancherlei Gegenstände aus Gummi, Asbest und anderen Materialien benutzt. Wir wollen nur auf Gas- und Sauerstoffzufuhrschläuche, Gummi- und Asbestdichtungen, Schutzbrillen, Gummi- und Asbesthandschuhe, Klingerit- und Hochdruckplattendichtungen, Asbestschürzen und Asbestbekleidungen, Reduzierventile, Armaturen und dergleichen aufmerksam machen, um zu beweisen, wie viele Artikel unserer Industrie hier für den Absatz in Frage kommen. Es ist deshalb notwendig, daß der Verkäufer auch einigermaßen darüber unterrichtet ist, wie das Schweißverfahren vor sich geht. Man unterscheidet bei den einzelnen Verfahren Thermitschweißung, vor allem für Reparaturen, und Schienenschweißung, die Wassergasschweißung für das Schweißen dickwandiger Blechkörper, autogenes und elektrisches Schweißen, Stumpfschweißungen, Schweißungen schwer schweißbarer Metalle, wie Kupfer, Aluminium, Messing, Bronze usw. Wichtig ist, daß man einmal einen fachlichen Vortrag über Schweißverfahren anhört oder sich die Sache in Werken oder Betrieben genau ansieht. Praktisch geübt sollte zunächst das Schweißen auch von den Fachleuten unserer Branche an Schmiedeeisen- und Stahlblechen und -stücken werden, sowie an Gußeisen, Temperguß, Kupfer, Messing, Aluminium und dergleichen. Natürlich muß man sich das alles zeigen lassen. Genügendes Anschauungsmaterial und praktische Lehrmittel müssen zur Hand sein. Das kann man am besten in den Fabriken mit Azetylenschweißapparaten lernen, wo Schweißbrenner, Schweißmaschinen, Karbid- und Sauerstofferzeugung zur Stelle ist.

Die Reichsausstellung für Nahrungs- und Genußmittel

vom 4. bis 10. August in Leipzig wird sich zu einer Veranstaltung großen Stils gestalten. Sie wird zeigen, daß unsere Lebens- und Genußmittelindustrie auch in der Zeit schwerster wirtschaftlicher Not in der Lage ist, die Bevölkerung mit guten und dennoch billigen Waren zu versorgen. Von den größten bekannten Firmen bis zu den kleinen örtlichen Fabriken aller Branchen liegen bereits so viel Anmeldungen vor, daß die große Kuppelhalle der Technischen Messe in Leipzig kaum reichen wird, die angemeldeten Ausstellungsstände unterzubringen. Da die Vorbereitungen für die Reichsausstellung vom Meßamt Leipzig getroffen werden, ist Gewähr für großzügige und sachgemäße Aufmachung gegeben. Träger der Reichsausstellung ist der Reichsverband Deutscher Kolonialwaren- und Lebensmittelhändler e. V., Sitz Berlin, mit seinen angeschlossenen Landes- und Provinzialverbänden.

Zukunfts-Kunstkautschuk.

Eigenartige Ansichten entwickelt ein Professor Gabriel A. Bobrick, Kalifornien, über billigen Zukunfts-Kautschuk, nach „The India Rubber World" vom 1. Mai 1923, Seite 480.

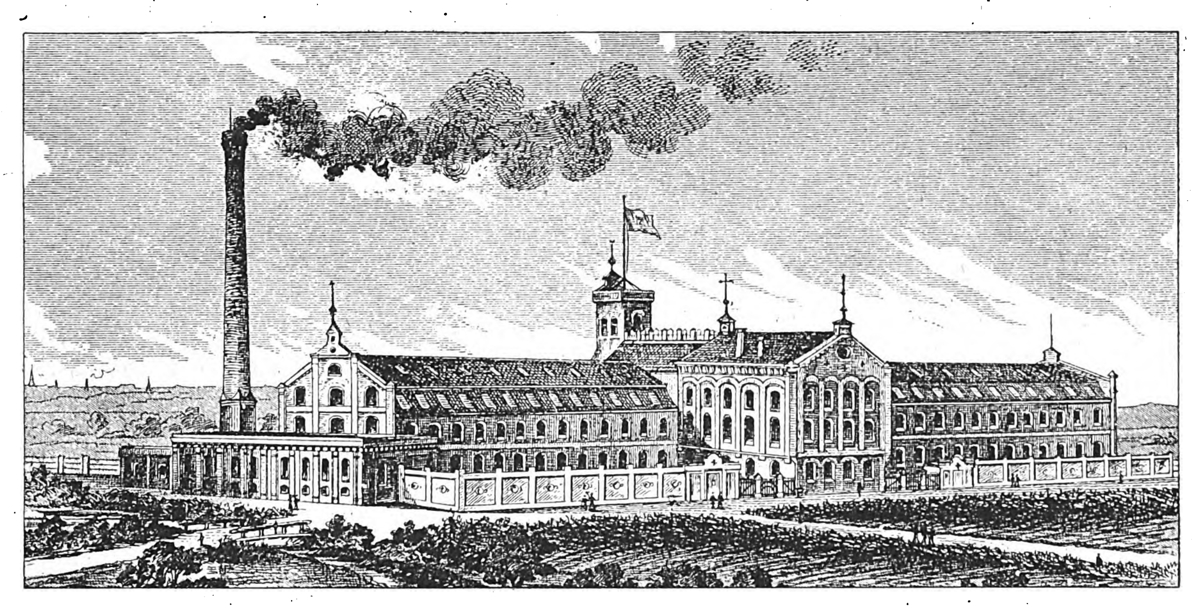
Bobrick ist der Meinung, daß nichts geheimnisvoll oder unerreichbar, sowohl theoretisch als auch praktisch, hinsichtlich des Aufbaues aus den Elementen sei. Dies gelte auch für den synthetischen Kautschuk, der aus Molekülen, die nicht nur isomer mit denjenigen des Naturkautschuks sind, geschaffen werden können, sondern auch durch seine atomistische Lagerung in seinen Eigenschaften dem Naturprodukt gleiche. Der Herr Professor ist sicher, daß ein Verfahren aufzufinden sei zur katalytischen Hydrogenisation des Kohlenstoffes und zur geeigneten Polymerisation des geschaffenen Moleküls, welches gute Ergebnisse liefert. Man könnte dieses Verfahren z. B. mit der technisch gelungenen Härtung billiger Pflanzenöle vergleichen, bei dem mit den Oelsäuremolekül Wasserstoffatome wirklich verbunden werden, um Stearinsäure zu bilden.

Wie wird die technische Synthese des Kautschuks verlaufen? Nach Professor Bobrick folgendermaßen: Man isoliert zunächst und verbindet dann die einfachen Komponentelemente des Kautschuks, Kohlenstoff und Wasserstoff, die in der Natur im Ueberfluß sich finden, anstatt durch langjährige Kulturen Kautschukpflanzeen zu züchten. Bobrick ist jedoch nicht imstande, anzugeben, ob Wasserstoff durch Ueberleiten von Dampf über glühenden Koks oder Metall, wie bei Herstellung von Wassergas, und der nötige Kohlenstoff aus Petroleum oder anderen Kohlenwasserstoffen erhalten werden soll. Seiner Ansicht nach ist kein Grund vorhanden, weshalb Wasserstoff nicht billig und mühelos hergestellt werden kann, da doch neuzeitliche Verfahren zur Sauerstoffherstellung durch Destillation und Kondensation ältere Laboratoriumsmethoden verdrängt haben. Für Kohlenstoff seien verschiedene Materialien vorhanden, z. B. Naturgas, Sägespäne, Holzrückstände usw.

Die gewaltige Entwicklung der Stickstoffgewinnung soll ein Vorläufer für andere wichtige chemische Prozesse sein, die auch die Kautschukindustrie auf das tiefste berühren werden. Vor dem Jahre 1914 wurden kaum 10 Prozent an Nitraten aus dem Luftstickstoff gewonnen, jetzt bis 30 Prozent. Da, wie Bobrick betont, die meisten Proteine über 16 Prozent Stickstoff enthalten, so müßte es doch möglich sein, durch Stickstoffherstellung in nötigen Mengen (mit anderen Elementen) aus Stoffen, welche „einigermaßen" als Proteide anzusprechen sind, oder vielleicht aus Harz, das Problem zu lösen: dem synthetischen Kautschuk „Leben" zu verleihen, die Vulkanisation zu erleichtern und den Fehler, als „zu rein" betrachtet zu werden, abzuhalten.

Referent wünscht dem Herrn Professor viel Glück im Verfolg seiner Ideen. Der Schwerpunkt liegt jedoch nicht in der Herstellung genügender Mengen Kohlenstoff und Wasserstoff bzw. Stickstoff, sondern in der Molekularbindung der ersten beiden Elemente zu „synthetischem" Kautschuk.

Briefliche Auskünfte auf Anfragen irgend welcher Art können nur erteilt werden, wenn der Fragesteller Rückporto beifügt. Die hohen Portokosten bedingen dies.



Zum 50 jährigen Jubiläum der New York-Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie (siehe Gummi-Ztg. Seite 610 u. Seite 648):
Gesamtansicht der Fabrik der New York-Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie 1873.

Meinungsaustausch.

Zur Lage im Ruhrgebiet.

Seitens eines unserer Leser wird uns folgender Brief eines technischen Händlers in Dortmund zur Verfügung gestellt: „Mit welchen verkehrstechnischen Schwierigkeiten wir hier allein schon zu kämpfen haben, wollen Sie daraus ersehen, daß Ihr Schreiben vom 29. Juni erst heute hier bei mir einging, also volle sieben Tage unterwegs war. Ob und wann Sie diesen Brief erhalten, ist noch fraglich, denn für die nächsten 14 Tage ist jeder Verkehr an der Grenze untersagt, es kann kein Mensch, kein Zug, kein Wagen und kein Rad weder herein noch hinaus, so daß wir nunmehr völlig abgeschnitten sind und wie in einer Falle sitzen. Geschäftlich wird hierdurch, wenn diese Maßnahmen länger anhalten, alles ruiniert, und es hat den Anschein, daß solches bezweckt wird. . . . Werke, wie die Dortmunder Union, Phönix-Hörde liegen bereits still, andere werden bald folgen, und was uns hier alles noch bevorsteht, ist gar nicht auszudenken, zumal dann nicht, wenn auch die Nahrungsmittel ausbleiben, was bereits bei den Kartoffeln der Fall ist, oder diese so teuer werden, daß kein Mensch sie mehr bezahlen kann.

Keinerlei Verdienst seit Wochen, dann aber Preise bezahlen, die jeder Vernunft spotten, dann aber nicht einmal aus dem besetzten Gebiet herauskönnen!

Ich kann Sie nur bitten, die bestellten Waren für mich dort zu meiner Verfügung zu halten, und danke ich Ihnen bestens für Ihre freundliche „Ruhrhilfe", die ich allerdings bitter nötig habe.

Sehr enttäuscht bin ich über eine ganze Reihe Firmen, die ich während der Kriegszeit vielfach unter den schwierigsten Verhältnissen mit gutem Material versorgen konnte, die aber jetzt trotz wiederholter dringender Bitten überhaupt nicht auf meine Gesuche um „Ruhrhilfe", die ihnen durch Erteilung von Aufträgen so leicht gemacht ist, und ihnen nichts kostet, reagieren. Uns technischen Gewerbetreibenden, um die sich auch seitens der Regierung kein Mensch kümmert, nutzen die vielen schönen Reden und Beschlüsse über weiteres Durchhalten gar nichts, wir können sehen, wie wir fertig werden; es ist geradezu lächerlich! Millionen und aber Millionen werden seitens der Industrie usw. des unbesetzten Gebietes für die „Ruhrhilfe" bewilligt und bezahlt, ein paar lumpige Aufträge kann man uns aber nicht überschreiben, damit wir weiter durchhalten können. Ich habe nie soviel bittere Enttäuschungen erlebt, wie gerade in dieser Beziehung und in dieser Zeit.

Sie werden sich von unserer Stimmung hier einen Begriff machen können! Bei dem eingetretenen schönen Wetter können wir nicht einmal in die nächste Umgebung mit Wald und Feld, und müssen in der Hitze weiter Staub schlucken!"

Gedenkt der Ruhrdeutschen! Auch im täglichen Geschäftsleben muß dieses Wort Geltung haben. Sie kämpfen für uns, sie leiden für uns. Es ist schwerste Pflichtverletzung, wenn nicht alles geschieht, ihnen ihr Los zu erleichtern.

Vereinigung
Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten und Händler (E. V.)

Geschäftsstelle: **Dresden-A.**, Ringstr. 18, III.

Syndikus: Karl Theel.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.

Neuanmeldungen:

Ordentliche Mitglieder:

Spicher & Co., Ohligs-Rheinld., Kreuzstraße 1.

Neuaufnahmen:

Ordentliche Mitglieder:

E. Ebinger, Guben O.-S., Werdermanerstraße 7.
Karl Jamrath, Berlin O, Fruchtstraße 35.
Günther & Handke, Berlin W 15, Kurfürstendamm.

Außerordentliche Mitglieder:

Caspar Fenners, Berlin NW 21, Essener Straße 9.
Oskar Arntz, Berlin-Tegel, Hauptstraße 12.

Jahresschau Deutscher Arbeit, Dresden 1923: Spiel und Sport.

(Schluß.)

An die sehr reichhaltige Sportartikel-Ausstellung gliedert sich die gleichfalls sehr gut beschickte Ausstellung für Spiel an. Es sind insbesondere zwei Hauptgruppen, welche die Leistungsfähigkeit der deutschen Spielwaren-Industrie schlagend beweisen: In Halle K: Die deutsche Weihnacht und in Halle H: die Sammelausstellung der Sächsisch-Erzgebirgischen Spielwaren-Industrie. Erstere Sammelgruppe enthält eine große Krippe des Lößnitzer Bergvereins mit 39 beweglichen Einzelgruppen, welche die neuzeitliche erzgebirgische Volkskunst in ihren naiven Aeußerungen charakterisiert. In der Mitte des Weihnachtsraumes hängt ein großer bunter Weihnachtsleuchter mit Bergleuten und Engeln geschmückt. An den Wänden sind Ausstellungen von Weihnachtsartikeln zu sehen, die von hohen geschmückten Christbäumen eingerahmt werden. Anstoßend an diesen schön ausgestatteten Weihnachtsraum finden sich Spiele, Puppen und dergleichen in reichster Auswahl und mannigfachster Ausführung, so u. a. vom Pestalozzi-Fröbel-haus I, des Berliner Vereins für Volkserziehung, Käthe Kruse, Bad Kösen, Florig & Otto, Dresden, Wendt & Kühne, Grünhainichen i. Erzgeb. usw. Auch die Literatur ist vertreten durch eine Kollektion von Kinderbüchern der Akademischen Buchhandlung A. Dressel, Dresden. Die Spielwaren-Ausstellung des Sächsischen Erzgebirges beweist auf das schlagendste die Leistungsfähigkeit dieser Industrie in gedrehten und geschnitzten Holzspielwaren, welche in der ganzen Welt verbreitet sind. Hauptarbeitsstätten befinden sich in Seiffen, Grünhainichen, Heidelberg, Olbernhau und anderen Orten. Nicht nur Spielzeug für unsere Kleinen, sondern auch belehrende und Spiele zur Geistesschärfung (Schach, Dame, Domino) sind in reicher Fülle ausgestellt. Welche Unmasse verschiedenster Spielwaren und dergleichen erblickt das Auge! Eisenbahnen, Wackelenten, Puppenmöbel, Theater, Baukästen, Schaukeln, fahrbare und bewegliche Figuren, Pickhühner, Karussells, Soldaten, Tiere in allen Größen, Küchen, Festungen, Schaukelpferde, Kreisel, Kegel, Werkzeugkästen usw. von einfachster Form bis zu elegantester Ausstattung erfreuen die zahlreichen kindlichen Besucher. In anschließenden Hallen befinden sich geschlossene Ausstellungen der Sonneberger Spielwaren-Industrie in Thüringen und der altbekannten Nürnberger Industrie, an die sich Ausstellungen einzelner Spielwarenfabriken in reichster Anordnung anschließen.

Eine große Anziehung für die Besucher bildet die Rundhalle mit einem Wasserbassin in der Mitte, welches von einem aus Steingut gearbeiteten Baum mit hängenden Zweigen überdeckt wird und in dem allerhand Fische und Wasserfahrzeuge schwimmen. Im engeren Kreise um dieses Bassin ist ein Kunstwerk aufgebaut, eine zweigleisige Eisenbahn mit allen Betriebseinrichtungen, auf welcher zeitweise elektrisch angetriebene Wagen über Berg und Tal, durch Tunnel, über Brücken usw. laufen. Längs den Wänden der Rundhalle sind Spielwaren mannigfaltigster Art ausgestellt, so u. a. eine Sammel-Ausstellung deutscher Spielzeugfabriken durch B. A. Müller, Dresden-A., ferner moderne feine Holzspielwaren von J. Dorst, Nürnberg, von Otto Manjock, 1. sächsische Plastinefabrik, Dresden, Modellier-, Beschäftigungs-, Fröbel-, Lehrmittel- und Gesellschaftsspiele, die bekannten „Märklin-Metallbaukästen" von Gebr. Märklin & Co., Göppingen, gestopfte, unzerbrechliche Puppen, Marke „Hubsy" der Firma Gebr. Pfeiffer, Sonneberg, weichgestopfte Spieltiere, Charakter-, Karikaturen- und Künstlerpuppen, Holzspielwaren, Kindersporträder der Firma Marg. Steiff G. m. H., Giengen a. d. Brenz, Schutzmarke „Knopf im Ohr" und dergleichen mehr. Es ist unmöglich, hier näher auf weitere Einzelheiten der Gruppe Spiel einzugehen, die Fülle und Gediegenheit der ausgestellten Artikel, die geschmackvolle Aufmachung, die verschiedensten Qualitäten, vom einfachsten Spielzeuge bis zum Kunstwerk, zeugen schlagend für die Leistungsfähigkeit, die Rührigkeit und den Geschmack der deutschen Spielwaren-Industrie.

In Halle N befindet sich eine reichhaltige Kollektion von Fahrrädern, Motorrädern und auch Anhängewagen für letztere. Natürlich sind diese Fahrzeuge mit Kautschukbereifungen, zumeist Marke Excelsior, ausgestattet. Von ausstellenden Firmen sind zu nennen: Curt Heise, Dresden, mit „Columbus"-Krafträdern und Seitenwagen, J. M. Prauschke, Dresden, mit Motorradregler, Vulkanisierapparat, Nagelfänger, Marke „Impra", Zimmer & Gehlich, Dresden, Leichtkrafträder und Heos-Seitenwagen usw. Auch die bekannte Firma A.-G. vorm. Seidel

& Naumann, Dresden, stellt ihre Germania-Fahrräder für Sport und Beruf, ferner Näh-, Schreib- und Addiermaschinen aus.

Ferner sind noch zu nennen: Chemische Fabrik Gustav Heß, Pirna a. Elbe, mit Lacken für alle Fahrzeuge, Spielwaren, Schiffe und dergleichen, Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte mit Chronographen, Taschenuhren, Kurzzeitmesser, Oskar Bohr, Dresden, mit Farben, Pinseln, Papieren, Pressen und Osbo-Bromöldruckartikeln, Ica A.-G, Dresden, mit Apparaten für Projektion, Photographie, Kinematographie u. a. Die Ernemann-Werke, A.-G., Dresden, haben eine Anzahl Photographien sportlicher Leistungen und den Werdegang von Linsen vom Rohglas bis zum Endprodukt ausgestellt.

Im Park des Ausstellungsgebäudes befindet sich in einer Sonderhalle die Spielzeugwerkstatt, in der die Herstellung erzgebirgischer Spielwaren vom Rohmaterial, Holz, ausgehend in den verschiedensten Stadien praktisch vorgeführt wird. Leiter dieser Werkstätte ist Professor Seifert in Grünhainichen.

Am Schluß der kurzen Rundschau über die Jahresschau deutscher Arbeit, Dresden 1923: Spiel und Sport, wird es nicht unangebracht sein, die Frage aufzuwerfen: Welchen Anteil an der Jahresschau hat die Kautschuk-Industrie? Die Antwort muß leider ausfallen: Beteiligung schwach. Referent nahm Gelegenheit, diesen Mangel gegenüber einem Dresdner Kautschukindustriellen zu betonen, erhielt zur Antwort: Wir wurden nicht aufgefordert, auszustellen. Als trotzdem der Ausstellungsentschluß gefaßt wurde, sei es zu spät gewesen. Schade, daß die Kautschuk-Industrie es versäumt hat, in einer Sonderausstellung den zahlreichen Besuchern der Jahresschau Spiel und Sport ihre Leistungsfähigkeit vor Augen zu führen. Spiel und Sport stehen mit der Kautschuk-Industrie in sehr naher Verbindung, sie liefert eine ganze Reihe unentbehrlicher Artikel für diese Zwecke. R. M.

Deutschlands Gummiwarenhandel von einem Engländer gesehen.

Unsere englische Kollegin „The India Rubber Journal" brachte in einer der letzten Nummern folgenden interessanten Bericht: „Wir hörten in dieser Woche den interessanten Bericht eines englischen Gummiwarenhändlers über seine Eindrücke vom Stand des Gummiwarengeschäfts in Deutschland. Die Eindrücke hatte er auf einer kurzen Reise gewonnen, die ihn in die Mittelpunkte der deutschen Gummiwarenfabrikation führte. Wie andere Besucher Deutschlands war er beim ersten Anblick überrascht von der scheinbar außerordentlich günstigen Lage in Deutschland, jedoch beim Tiefersehen enthüllte sich bald der chaotische Zustand der deutschen Geschäftslage. Ihm erschien es, als ob die Besetzung des Ruhrgebietes einen geradezu verheerenden Einfluß auf die deutsche Industrie ausübte. Die Folgen der Besetzung begannen gerade im gänzlichen Mangel an Kohle, Eisen- und Stahlwaren sich zu zeigen und manche kleineren Fabriken und Werkstätten mußten aus Mangel an diesen Waren schließen. Unser Gewährsmann fürchtet, daß die Lage weiter zum Schlimmen sich wenden und geradezu kritisch werden wird. Das Geschäft in Gummiwaren, das inländische sowohl wie das ausländische, scheint im allgemeinen gut zu gehen. Verschiedene Fabriken, die er besuchte, arbeiteten mit Volldampf für Inlandsbedarf und für die Ausfuhr; doch erschien ihm diese Tätigkeit unnatürlich und den abnormen inneren Zuständen des Landes entsprungen, da die Mark keinen festen Wert hat und gar zu gern in Waren, Sicherheiten oder ausländische Werte umgewechselt wird. Nur wenige Leute noch, fand der Beobachter, glauben an einen nationalen Kredit in irgend welcher Form; die Furcht vor einem allgemeinen Zusammenbruch ist durchweg vorherrschend.

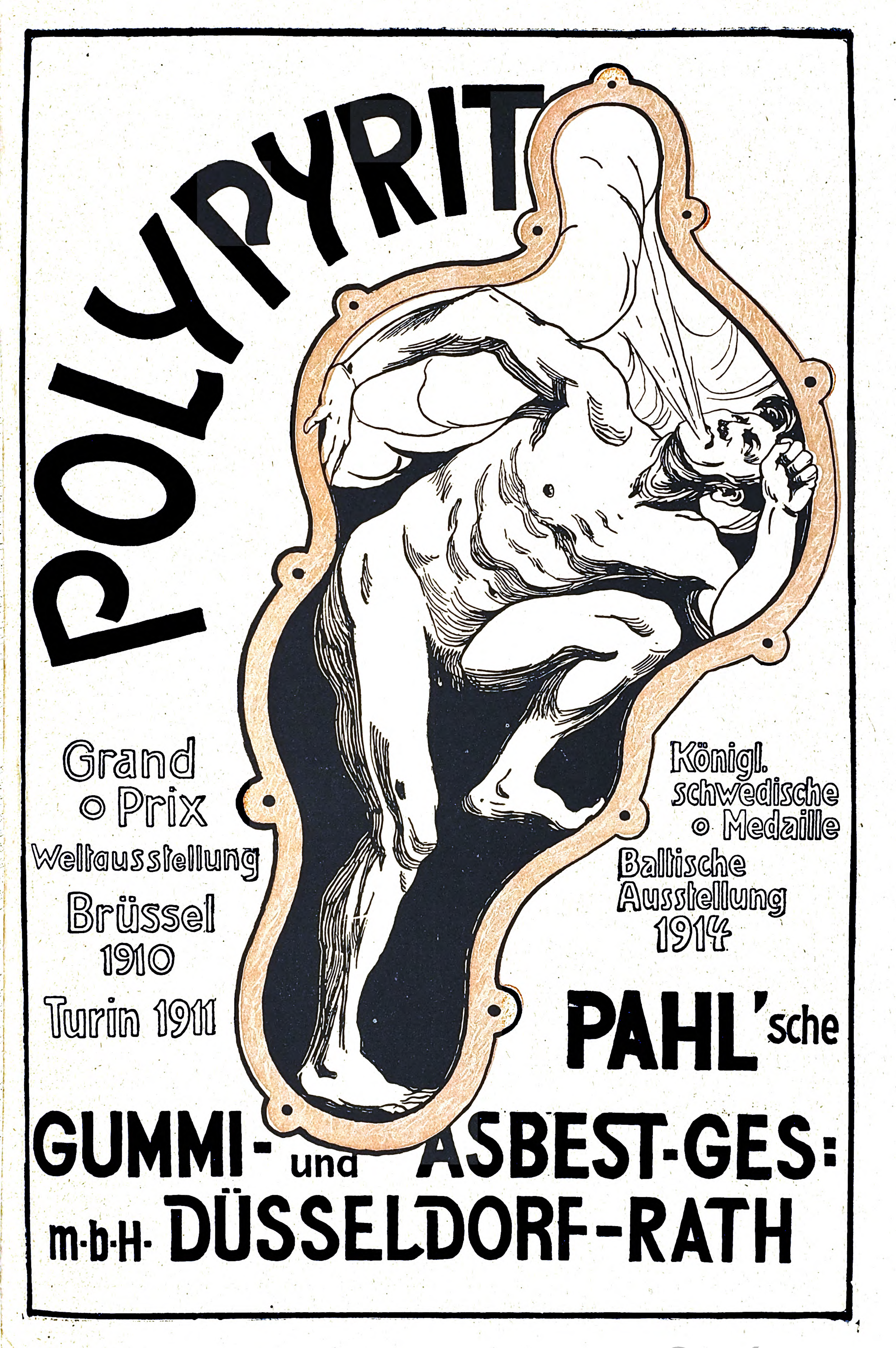
Diese Furcht vor dem Zusammenbruch und vor einem plötzlichen Schließenmüssen aller industriellen Werke zeigt sich unter anderem in dem geringen Interesse, das Deutschland zurzeit an neuen Methoden der Gummiwarenfabrikation und deren Entwicklung zeigt. Die Leitung der führenden Konzerne kennt zwar alle neueren Fortschritte, betätigt aber nur wenig Interesse an ihrer praktischen Verwertung. Hier, wie auch anderwärts, scheinen die Deutschen die Hoffnung auf Besserung aus eigenem Bemühen aufgegeben und Zuflucht genommen zu haben zu einer unfruchtbaren Hoffnung, auf Hilfe von außen. Im Lande selbst ist nur sehr wenig Initiative zu bemerken, aus den Schwierigkeiten heraus zu kommen. Man ist in der Industrie eher bereit, Wege einzuschlagen, auf denen ausländisches Kapital für die Entwicklung deutscher industrieller Anlagen vorteilhaft verwendet werden kann, statt Schritte auf eigene Rechnung zu tun. Es kann ja bei der heutigen deutschen Valuta schon mit wenigen Tausend Pfund eine Fabrik in Deutschland errichtet und mit allen nötigen Apparaten ausgestattet werden. Diesen Ansichten mögen wohl sehr vernünftige Erwägungen zugrunde liegen; es ist jedoch nicht daran zu zweifeln, daß diejenigen Deutschen, die danach handeln — und es sind viele —, von den ausländischen Kapitalisten ein größeres Maß von Vertrauen in die industrielle und finanzielle Zukunft Deutschlands verlangen, als sie es selbst besitzen. Allerdings könnte jedes ausländische Kapital, das sich in der deutschen Industrie betätigt, nur mit Gewinn in Mark rechnen, so daß er schwer würde, Dividenden in englischen Pfund zu zahlen.

Als merkwürdig empfand es unser Gewährsmann, daß die allgemeine Minderwertigkeit, die in deutschen Waren Platz gegriffen hat, sich nicht an der Farbe und der äußeren Aufmachung der Gummiwaren erkennen läßt. Der Qualität nach sind die Waren im allgemeinen weniger gut. (?? D. Red.). Ihr Aussehen aber und ihre Aufmachung sind jedenfalls besser als früher. In letzteren beiden Beziehungen sogar besser als englische und amerikanische Waren. (Welcher Fachmann ließe sich durch Aufmachung und Aussehen über die Qualität täuschen?? Die angebliche Minderwertigkeit ist eben nur englisches Vorurteil! D. Red.). Man darf diesem Umstand jedoch nicht zu viel Bedeutung beilegen, doch hat unser Gewährsmann diesen Eindruck gewonnen und er sei deshalb hier als einer jener wenigen Symptome erwähnt, die unser Gewährsmann bei seiner Reise durch Deutschland in bezug auf die Qualitäten der deutschen Waren feststellen konnte. Eine Erkundigung nach den Preisen ist für englische Fabrikanten und Händler von größtem Interesse. Es ist bekannt, daß unter den führenden deutschen Gummiwarenfabriken ein Uebereinkommen betreffs der Ausfuhrpreise besteht, und daß außerdem von der Ausfuhr eine Abgabe als Sondergebühr erhoben wird. Es ist jedoch unbekannt, daß der Zweck dieser Bestimmungen durch die Handlungsweise vieler vollkommen illusorisch gemacht wird. Nehmen wir als Beispiel an: Ein guter landläufiger Artikel, der in Deutschland für ungefähr 1 sh 10½ d seitens der deutschen Konvention verkauft wird, wird in England mit 1 sh 2 d oder noch billiger angeboten. Es ermöglicht sich dies bisweilen dadurch, daß kleine Geschäftsleute verschiedene Sendungen zu gemeinsamer Ausfuhr kaufen, die sie mehr oder weniger hintenherum aus dem Lande bringen und dann zu viel billigeren Preisen verkaufen, als die Waren im Ausland hergestellt werden können. Die Leute, die auf diese Art Geschäfte machen, sind teils deutsche Außenseiter, teils auch ausländische Importkaufleute, und die Hauptgewinner an dem Geschäft sind kleine Geschäftsleute, die die Waren zu niedrigen Preisen kaufen, um sie dann zu einem mehr oder weniger normalen Preis wieder an das Publikum zu verkaufen.

Es ist einleuchtend, daß solche Geschäfte nicht nur die anständigen deutschen Fabrikanten schädigen, die zur Konvention gehören und nur mit deren Einverständnis liefern, sondern auch die Fabriken derjenigen ausländischen Staaten, in die diese Waren eingeführt werden. Unter diesen Umständen kauft der englische Verbraucher einen guten sowohl wie einen minderwertigen Artikel am besten beim englischen Fabrikanten. Unser Gewährsmann gibt den englischen Fabrikanten und Händlern den Rat, ob sie nun mit oder ohne deutschen Fabrikanten arbeiten, diesen Zustand zu bekämpfen, der die englischen Gummiwarenfabriken benachteiligt und den internationalen Handel in Mißkredit bringt.

So vornehm die Aufnahme seiner Person in Deutschland war, trug sie doch sehr den Anschein allzu großer Herzlichkeit. Die geschäftlichen Angelegenheiten wurden fast ausnahmslos in gewolltem Sinne erledigt, was auch sonstige englische und amerikanische Besucher in Deutschland bemerkt haben. Unser Gewährsmann glaubt sicher, daß diese Herzlichkeit durchaus echt war, und daß englische und amerikanische Besucher in Deutschland heute herzlich aufgenommen und gern gesehen werden. Dem mag nun sein wie es wolle, unsere Wertschätzung bei den Teutonen mag vielleicht aus einem lebhaften Gefühl für den Verdienst entspringen, wir können das nicht beurteilen. Sicher ist aber die Herzlichkeit nicht von der Art, mit der man des Freundes Freund wie seinen eigenen umarmt, und soweit sie aus der Abneigung gegen Franzosen, Belgier, Tschechoslowaken, Polen usw. hervorgeht, ist sie nicht unverdächtig und wird kaum wesentlich dazu beitragen, die internationale Freundschaft, die uns allen am Herzen liegt, zu fördern."

Wir behalten uns vor, auf diesen Bericht nochmals zurückzukommen. Vorerst wollen wir abwarten, ob einer unserer Leser zu diesen zweifellos bemerkenswerten Ausführungen etwas zu sagen hat. Die Frage, wie uns das Ausland sieht, ist so wichtig, daß kein Fachmann, der irgend dazu in der Lage ist, es unterlassen sollte, hier aufklärend zu wirken.


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Der neue amerikanische Zolltarif.

Am 21. September 1922 hat Präsident Harding den neuen amerikanischen Zolltarif, die sogenannte „Tariff-Act of 1922", unterzeichnet und in der darauffolgenden Nacht vom 21. zum 22. September ist das Gesetz in Kraft getreten. Damit hat der amerikanische Zolltarif im Gegensatz zu dem früheren Underwood-Simons-Tarif des Jahres 1913 wieder eine über alle Maßen streng protektionistische Richtung erhalten, was ja angesichts des Sieges der Republikaner bei den letzten Wahlen nicht anders zu erwarten war. Während die Sätze des Underwood-Tarifes im Durchschnitt 20 bis 25 Prozent vom Wert betrugen, sind die jetzigen Sätze ganz gewaltig in die Höhe geschraubt worden, so daß sie teilweise sogar noch über die hohen Sätze des berüchtigten Payne-Aldrichs-Tarifs von 1909 (40 bis 60 Prozent) hinausgehen. Dazu kommt aber noch, daß die Zollsätze jederzeit von dem Präsidenten der Vereinigten Staaten geändert, d. h. weiter hinaufgesetzt werden können, denn durch die Institution der sogenannten „flexible provisions" hat der Präsident nach Sektion 315 des Gesetzes das Recht, nach Anhörung der Tarifkommission in allen denjenigen Fällen, in denen nach seiner Ansicht ein „unlauterer Wettbewerb" (unfair competition) des einführenden Landes vorliegt und wodurch die amerikanische Industrie geschädigt werden könnte, die betreffende Ware bei der Einfuhr mit Zuschlägen von 10 bis 50 Prozent vom Wert zu belegen, oder die Einfuhr ganz zu verbieten. Nun ist aber der Ausdruck „unlauterer Wettbewerb" sehr dehnbar, und er wird wohl absichtlich deshalb so dehnbar gewählt worden sein, um damit alle wirklichen oder angeblichen Fälle von eigentlichem Dumping, bzw. Valutadumping, zu treffen. Sollte selbst hierdurch ein angemessener Ausgleich der Produktionskosten in den Vereinigten Staaten und den wichtigsten Konkurrenzländern nicht herbeigeführt werden, so ist der Präsident weiter befugt, die Berechnungsgrundlage der Wertzölle dahin abzuändern, daß statt der Großhandelspreise im Ursprungslande die Großhandelspreise in den Vereinigten Staaten zugrunde gelegt werden, womit die in dem ursprünglichen Tarifentwurf enthaltene und durch den Mc. Cumber-Tarif beseitigte „american valuation" für gewisse Fälle wieder eingeführt wird. Das bedeutet jedoch nach Ansicht von Sachverständigen eine durchschnittliche Erhöhung der Zollabgaben um ungefähr 100 Prozent. Im übrigen finden die elastischen Bestimmungen des Zollgesetzes und die erweiterte Machtbefugnis des Präsidenten keine Anwendung auf die in der Freiliste stehenden Waren, da diese nicht ohne weiteres auf die Liste der zollpflichtigen gesetzt werden oder anderweitige Einschränkungen erfahren dürfen.

Im folgenden sind die für unseren Industriezweig in Frage kommenden Positionen mit den darauf entfallenden neuen Zollsätzen aufgeführt:

Paragraph	Bezeichnung der Waren	Maßstab	Doll. Ct.
33	Kaseinverbindungen, als Galalith oder unter sonstiger Bezeichnung bekannt, in Blöcken, Platten, Stäben, Röhren oder anderen Formen:		
	nicht zu ganz oder teilweise fertigen Gegenständen verarbeitet	Pfund	— 25
	zu ganz oder teilweise fertigen Gegenständen verarbeitet, bei denen eine der vorstehenden Verbindungen dem Werte nach den Hauptbestandteil bildet, nicht besonders vorgesehen	Pfund	— 40
	und	v. W.	25 Proz.
52	Kampfer, roh, natürlicher	Pfund	— 1
	gereinigter oder künstlicher	Pfund	— 6
316	Telegraphen-, Telephon- und andere Drähte und Kabel aus Eisen, Stahl oder anderem Metall (ausgenommen Gold, Silber oder Platin), überzogen mit Baumwolle, Jute, Seide, Emaille, Lack, Kautschuk, Papier, Komposition oder anderem Material oder zum Teil daraus bestehend, auch mit Metallarmierung	v. W.	35 Proz.
905	Gewebe für Radreifen oder Gewebe zur Verwendung für Fahrradschläuche, einschließlich Kordgewebe	v. W.	25 Proz.
907	Wachstuche (mit Ausnahme der seidenen und der als Flurbelag dienenden Wachstuche), getränkte oder überzogene Baumwollengewebe, nicht besonders vorgesehen	Geviertyard	— 3
	und	v. W.	20 Proz.
	Wasserdichte Stoffe, ganz oder dem Hauptwerte nach aus Baumwolle oder anderen Pflanzenfasern, auch zum Teil aus Kautschuk	Geviertyard	— 5
	und	v. W.	30 Proz.
913	Gewebe mit festen Kanten nicht über 12 Zoll breit, sowie Gegenstände daraus; röhrenförmig gewebte Bänder, Strumpfbänder, Hosenträger, Gürtelbänder, Schnüre, Quasten, alle diese ganz oder dem Hauptwert nach aus Baumwolle und Kautschuk, und nicht besonders vorgesehen	v. W.	35 Proz.
913	Treibriemen für Maschinen, ganz oder dem Hauptwert nach aus Baumwolle oder anderer pflanzlicher Faser und Kautschuk	v. W.	30 Proz.
1005	Tauwerk, einschließlich Kabeltaue, geteert oder nicht geteert:		
	a) ganz oder dem Hauptwerte nach aus Manila, Sisalhanf- oder anderen Hartfasern	Pfund	3/4
	b) ganz oder dem Hauptwerte nach aus Sunn oder anderen Bastfasern, aber ausschließlich Tauwerk aus Jute	Pfund	2
	c) ganz oder dem Hauptwerte nach aus Hanf	Pfund	2½
1007	Schläuche zur Leitung von Flüssigkeiten oder Gasen, ganz oder dem Hauptwerte nach aus Pflanzenfaser bestehend	Pfund	17
1010	Webwaren, nicht eingeschlossen fertige oder unfertige Gegenstände aus Flachs, Hanf, Ramie oder anderer Pflanzenfaser, außer Baumwolle, oder bei denen diese Stoffe oder einer davon dem Werte nach den Hauptbestandteil bilden, nicht besonders vorgesehen	v. W.	40 Proz.
1020	Linoleum, einschließlich Kortizin und Korkteppich	v. W.	35 Proz.
	Wachstuch für Fußböden	v. W.	20 Proz.
	Anmerkung. Matten oder Läufer aus Linoleum oder Wachstuch sollen den hierin für Linoleum oder Wachstuch für Fußböden vorgesehenen Zollsätzen unterliegen.		
1401	Asbestwaren:		
	Garne und Gewebe, ganz oder dem Hauptwerte nach aus Asbest	v. W.	30 Proz.
	Alle anderen Waren, ganz oder dem Hauptwerte nach aus Asbest	v. W.	25 Proz.
1402	Boxhandschuhe, Basebälle, Fußbälle, Tennisbälle, Golfbälle und alle anderen Bälle, ohne Rücksicht auf das Material, fertig oder unfertig	v. W.	30 Proz.
1410	Knöpfe aus Perlmutter oder Schildpatt, fertig oder teilweise fertig	je Linie u. Gros	1¾
	Knopfscheiben aus Perlmutter oder Schildpatt, nicht gedrechselt, auf der Vorderseite geglättet oder gebohrt	„	1¼
	und auf alle im § 1410 genannten Waren zusätzlich	v. W.	25 Proz.
	Anmerkung. Im Sinne dieses Paragraphen soll der Ausdruck „Linie" das Linienknopfmaß zu $^1/_{40}$ Zoll bedeuten.		
1439	Waren aus Knochen, Holzspan, Gras, Horn, Federkielen, Kautschuk, Guttapercha, Palmblatt, Stroh, Kraut oder Fischbein oder solche, bei denen diese Stoffe oder einer davon dem Werte nach den Hauptbestandteil bilden, nicht besonders vorgesehen	v. W.	25 Proz.
	Radreifen für Kraftwagen, Krafträder und Zweiräder, ganz oder dem Hauptwerte nach aus Kautschuk	v. W.	10 Proz.
	Geformte Isolatoren und Isoliermaterial, ganz oder teilweise fertiggestellt, ganz oder dem Hauptwerte nach aus Kautschuk oder Guttapercha	v. W.	30 Proz.
	Kämme, ganz aus Horn, oder aus Horn und Metall	v. W.	50 Proz.
1440	Waren aus Elfenbein oder pflanzlichem Elfenbein oder solche, bei denen einer dieser Stoffe dem Werte nach den Hauptbestandteil bildet, nicht besonders vorgesehen; Waren aus Perlmutter, Schildpatt, Pariser Gips und vulkanisiertem Kautschuk, als Hartgummi bekannt, oder solche, bei denen diese Stoffe oder einer davon dem Werte nach den Hauptbestandteil bilden, nicht besonders vorgesehen; sowie Schildpatt und Schildpattstücke, graviert, geschliffen, verziert oder in anderer Weise verarbeitet	v. W.	35 Proz.
1441	Elektrische Isolatoren und andere Gegenstände, ganz oder teilweise fertiggestellt, ganz oder dem Hauptwerte nach aus Schellack, Kopal oder synthetischem Phenolharz, nicht besonders vorgesehen	v. W.	30 Proz.
1447	Schwämme	v. W.	15 Proz.
	Waren aus Schwämmen, oder bei denen Schwamm dem Werte nach den Hauptbestandteil bildet, nicht besonders vorgesehen	v. W.	25 Proz.

Jeder in dieser Liste nicht aufgeführte Gegenstand, der nach Material Beschaffenheit, Gefüge oder Verwendungszweck einem in dieser Liste als zollpflichtig angeführten Gegenstande gleichartig ist, soll bei der Einfuhr demselben Zollsatz unterliegen, der auf dem aufgeführten Gegenstande ruht. Wenn ein nicht angeführter Gegenstand gleichzeitig zweien oder mehreren aufgeführten, aber nach verschiedenen Sätzen zollpflichtigen Gegenständen ähnlich ist, so soll für diesen nicht aufgeführten Gegenstand derselbe Zoll erhoben werden, der auf dem ihm gleichenden, dem höchsten Zollsatz unterliegenden Gegenstande ruht. Nicht aufgeführte Gegenstände, die aus zwei oder mehreren Materialien hergestellt sind, sollen nach dem höchsten Zollsatz verzollt werden, der auf sie angewendet werden würde, wenn sie ganz aus dem dem Werte nach den Hauptbestandteil bildenden Material beständen.

Unter „Hauptbestandteil dem Werte nach" (component material of chief value), soll das Material verstanden werden, das jedem anderen Einzelbestandteil gegenüber im Werte überwiegt. Der Wert des einzelnen Bestandteiles soll durch den Wert des Materials in dem Zustand bestimmt werden, wie er sich in dem Gegenstande vorfindet. Sollten zwei oder mehrere Zollsätze auf einen eingeführten Gegenstand anwendbar sein, so findet die Verzollung nach dem jeweils höchsten Zollsatz statt.

Als Titel II ist dem Zolltarif dann noch eine Freiliste von solchen Waren beigefügt, die bei der Einfuhr in die Vereinigten Staaten oder in eine ihrer Besitzungen (mit Ausnahme der Philippinen, der Virginischen Inseln und der Inseln Guam und Tutuila) zollfrei sind. Von dieser Freiliste kommen für unseren Industriezweig folgende Waren in Frage:

1515 Asbest, unverarbeitet, Asbest, roh, Asbestfasern, Stuck und Sand, sowie Abfall mit mehr als 15 Prozent Fremdbestandteilen.

1521 Alle aus neuseeländischem Hanf, Aloefasern, Manila-, Istle- oder Tampikofaser, Sisalgras oder Sunn, oder aus einem Gemische von zwei oder mehreren dieser Stoffe hergestellte Bindegarne, eindrähtig und nicht mehr als 750 Fuß auf das Pfund gehend.

1582 Gräser und Fasern: Istle- oder Tampiko-Faser, Jute, Jutekolben, Manila, Sisalgras, Aloe, Sunn und alle anderen Gespinstgräser oder pflanzlichen Faserstoffe, in keiner Weise zugerichtet oder verarbeitet und nicht besonders vorgesehen.

1594 Kautschuk und Guttapercha, roh, einschließlich Jelutong oder Pontianak, Guayule, Guttabalata und Guttasiak, ferner nur zur Wiederverarbeitung verwendbarer Abfall- oder Ausschußkautschuk und Guttapercha.

Alle die oben angeführten Waren müssen bei der Einfuhr ausnahmslos in leserlichem, englischem Wortlaut an einer in die Augen fallenden Stelle gezeichnet, gestempelt, mit Brandzeichen versehen oder etikettiert werden, so daß das Ursprungsland zu erkennen ist. Die genannten Marken, Stempel, Brandzeichen oder Etiketts sollen — soweit die Art des Artikels es zuläßt — möglichst unverlöschlich und dauernd sein. Im Zollgewahrsam befindliche Artikel dürfen solange nicht ausgeliefert werden, bis sie in der angegebenen Weise gezeichnet sind, und bis jeder Einfuhrartikel, der aus dem Zollgewahrsam ungezeichnet herauskommt, in der von dem Schatzsekretär vorgeschriebenen Weise gezeichnet, gestempelt, gebrannt oder etikettiert ist. Sofern die fraglichen Artikel nicht unter Zollaufsicht ausgeführt werden, müssen für jeden solchen Artikel neben den gesetzlich darauf ruhenden Regelzollabgaben von 10 Prozent des durch Abschätzung festgestellten Wertes erhoben und gezahlt werden oder, falls der Artikel zollfrei ist, so soll darauf ein Zoll von 10 Prozent des durch Abschätzung ermittelten Wertes erhoben und gezahlt werden.

Aus den übrigen Bestimmungen des Zollgesetzes sei besonders die Bestimmung des Titel III Abschnitt 319 hervorgehoben, wonach von dem Tage des Inkrafttretens des Gesetzes ab alle Güter und Waren, die früher eingeführt, aber noch nicht angemeldet sind, sowie alle Güter und Waren, die früher ohne Zollentrichtung und unter Zollkontrolle zur Aufnahne in Niederlagen, zur Weiterbeförderung oder zu einem anderen Zwecke angemeldet sind, bei der Eingangsabfertigung oder bei der Entnahme aus der Niederlage nur den durch dieses Gesetz vorgeschriebenen und keinen anderen Zöllen unterliegen sollen, vorausgesetzt, daß dem Einführer oder seinem Agenten noch kein Ablassungsschein ausgefertigt ist. Soweit die Zölle von den in einer unter Zollaufsicht stehenden, öffentlichen oder privaten Niederlage eingelagerten Waren nach Gewicht erhoben werden, sollen sie nach dem Gewichte dieser Waren zur Zeit ihrer Eingangsanmeldung berechnet und erhoben werden.

Was nun die Grundlage für die Wertberechnung anbetrifft, so soll für die Zwecke des neuen Zolltarifs der Wert der eingeführten Waren nach folgenden Gesichtspunkten ermittelt und festgesetzt werden:

1. Der Auslandswert oder der Ausfuhrwert, je nachdem welcher höher ist;
2. falls weder der Auslandswert noch der Ausfuhrwert für die Abschätzungsbeamten in befriedigender Weise feststellbar ist, dann der Wert in den Vereinigten Staaten;
3. falls weder der Auslandswert, der Ausfuhrwert noch der Wert in den Vereinigten Staaten für die Abschätzungsbeamten in befriedigender Weise feststellbar ist, dann die Produktionskosten;
4. falls ein gleichartiger, in den Vereinigten Staaten hergestellter oder erzeugter Konkurrenzartikel von einer Klasse oder Gattung vorhanden ist, bezüglich deren der Präsident eine Feststellung bekannt gegeben hat, dann der amerikanische Verkaufspreis dieses Artikels.

Hierzu ist noch zu bemerken, daß sich der Auslandswert einer eingeführten Ware nach dem Marktpreis zur Zeit der Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten richtet; der Ausfuhrwert nach dem Marktwert oder Preis, den der ausführende Staat von allen Abnehmern an den Hauptmarktorten fordert; der Wert der eingeführten Waren in den Vereinigten Staaten nach der Gesamtsumme der Produktionskosten (außer Kommissionsgebühren 6 Prozent) und der amerikanische Verkaufspreis nach dem Preis, der für Produkte derselben Gattung bei der Ausfuhr aus Amerika normalerweise erzielt worden wäre.

Im übrigen müssen alle in die Vereinigten Staaten eingeführten Waren mit einer Faktura folgenden Inhalts versehen sein:

1. die Eingangszollstelle, wohin die Ware bestimmt ist;
2. die Zeit, wann, den Ort woher, und die Person, durch welche, und die Person, an welche die Ware verkauft oder mit welcher der Verkauf verabredet ist, oder, wenn sie anders als im Verfolg eines Verkaufs eingeführt werden soll, den Ort, von wo aus sie versandt, die Zeit, wann, und die Person, an welche, und die Person, von welcher sie versandt ist;
3. eine eingehende Beschreibung der Ware, einschließlich des Namens, unter welchem jeder einzelne Posten bekannt ist, Grad oder Qualität sowie die Zeichen, Nummern oder Bezeichnungen, unter denen sie in dem Ausfuhrlande von dem Verkäufer oder Fabrikanten dem Handel abgegeben werden, ferner Zeichen und Nummern der Packstücke, worin die Ware verpackt ist;
4. die Mengen in den Gewichten und Maßen des Landes oder Ortes, woher die Ware versandt worden ist, oder in den Gewichten und Maßen der Vereinigten Staaten;
5. den Kaufpreis jedes einzelnen Postens in der Kaufwährung, wenn die Ware auf Grund eines Kaufs oder einer Kaufvereinbarung versandt ist;
6. wenn die Ware anders als auf Grund eines Kaufes oder einer Kaufvereinbarung versandt ist, den Wert für jede Post in der Währung, in der die Geschäfte gewöhnlich abgeschlossen werden, oder, beim Fehlen eines solchen Wertes, den Preis in solcher Währung, die der Fabrikant, Verkäufer, Verfrachter oder Eigentümer für solche im gewöhnlichen Geschäftsverkehr und in den üblichen Großhandelsmengen in dem Ausfuhrlande verkaufte Ware empfangen haben würde oder willens war anzunehmen;

7. die Art der Währung, ob Gold, Silber oder Papier;
8. alle Unkosten auf der Ware, namentlich und ihrem Betrage nach aufgeführt, wenn sie dem Verkäufer oder Verfrachter bekannt sind; oder alle Unkosten, namentlich aufgeführt (einschließlich Kommissionsgebühren, Versicherung, Fracht, Kisten, Umschließungen, Umhüllungen und Verpackungskosten), die in den Fakturpreisen enthalten sind, wenn die Höhe dieser Unkosten dem Verkäufer oder Verfrachter nicht bekannt sind;
9. alle Rabatte, Abgaben, Vergütungen und Prämien, getrennt aufgeführt, die bei der Ausfuhr der Ware gewährt sind; und
10. andere Tatsachen, die der Schatzsekretär als für eine gehörige Abschätzung, Prüfung und Tarifierung der Ware notwendig etwa verlangt.

Wenn die Ware von einer anderen Person als dem Fabrikanten, anders als durch Kauf, an eine Person in den Vereinigten Staaten verfrachtet wird, so soll diese Person in der Faktur angeben die Zeit, wann, den Ort, wo, die Person, von welcher solche Ware gekauft war, ferner den Preis, der dafür in der Kaufwährung gezahlt worden ist, und zwar, ob in Gold, Silber oder Papier.

Außerdem muß jede Faktur, die sich auf Waren im Werte von mehr als 100 Dollar bezieht, bei oder vor der Versendung der Ware oder, sobald es danach die Umstände gestatten, zur Beglaubigung dem Konsularbeamten der Vereinigten Staaten vorgelegt werden:

1. für den Konsularbezirk, wo die Ware hergestellt oder gekauft war, oder von wo sie vertraglich zu liefern war;
2. für den Konsularbezirk, wo die Ware für die Verschiffung nach den Vereinigten Staaten zusammengestellt und verpackt wird, sofern sie in verschiedenen Konsularbezirken gekauft worden ist.

Bei ihrer Vorlegung sollen die Fakturen auf der Rückseite eine beglaubigte Erklärung in einer von dem Schatzsekretär vorgeschriebenen Form enthalten, woraus hervorgeht, ob die Ware verkauft oder ihr Verkauf vereinbart ist, oder ob sie anders als im Wege eines Kaufs oder einer Kaufvereinbarung versandt wird, daß eine andere, von der so vorgelegten Faktur abweichende Faktur nicht vorhanden ist und daß alle in der Faktur und in der Erklärung enthaltenen Angaben wahrheitsgetreu und richtig sind.

Jede beglaubigte Faktur soll in dreifacher Ausfertigung oder auf Wunsch des Verfrachters, wenn es sich um Waren zur unmittelbaren Weiterbeförderung handelt, in vierfacher Ausfertigung ausgestellt und von dem Verkäufer oder Verfrachter oder deren Vertreter unterzeichnet sein. Ist eine solche Faktur von einem Vertreter unterzeichnet, so ist der Name seines Prinzipals dabei anzugeben.

Falls Waren von einem Ort versandt werden sollen, der von einem amerikanischen Konsulat so weit entfernt ist, daß die Beglaubigung der Faktur durch einen amerikanischen Konsularbeamten Schwierigkeiten bereiten würde, so kann die Faktur von einem Konsularbeamten einer Nation, die zurzeit mit den Vereinigten Staaten in Freundschaft steht, beglaubigt werden. Ist jedoch kein derartiger Konsularbeamter erreichbar, so muß die Faktur vor einem öffentlichen Notar, der zur Abnahme von Eiden berechtigt ist und ein amtliches Siegel führt, beglaubigt und vollzogen werden.

Erhöhung der Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer.

In Anbetracht der fortschreitenden Geldentwertung, unter der auch die Steuererhebung zurzeit beträchtlich zu leiden hat, hat sich der Reichsminister der Finanzen veranlaßt gesehen, unterm 9. Juli 1923 ein Gesetz über die Erhöhung der Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer zu erlassen, das vom Reichstag vor kurzem in allen drei Lesungen angenommen worden ist und nun im Reichsgesetzblatt, Seite 556, veröffentlicht wird.

Danach sind die Vorauszahlungen auf die Einkommensteuer, die am 15. August, 15. November 1923 und 15. Februar 1924 fällig werden, nach dem 25fachen des Betrages zu berechnen, der sich als Einkommensteuer für das Kalenderjahr 1922 aus dem Steuerbescheid, oder solange ein solcher nicht zugestellt ist, aus der Steuererklärung bzw. auf Grund der Schätzung des Einkommens im Kalenderjahr 1922 ergibt, wobei der Reichsminister der Finanzen ermächtigt ist, für die am 15. November 1923 und am 15. Februar 1924 fälligen Vorauszahlungen ein anderes Vielfaches festzusetzen. Sofern der Feststellung des Einkommens ein Geschäftsabschluß vor dem 1. Juli 1922 zugrunde liegt, ist die erwähnte Vorauszahlung zu vervierfachen. Alle diese Vorauszahlungen treten jedoch bei solchen Steuerpflichtigen nicht ein, bei denen sich das Einkommen des Kalenderjahres 1922 hauptsächlich aus Erträgen auf deutsche Währung lautender festverzinslicher Werte und aus Bezügen der im § 9, Nr. 1 bis 3 und in § 11 des E. St. G. bezeichneten Art zusammensetzt oder hauptsächlich aus einer von diesen Einkommensarten bestanden hat. In solchen Fällen, in denen ein Steuerpflichtiger glaubhaft machen kann, daß sein steuerbares Einkommen für das Kalenderjahr 1923 voraussichtlich weniger als $^4/_5$ der oben erwähnten maßgebenden Vielfachen des Einkommens des Jahres 1922 betragen wird, ist dem Steuerpflichtigen ein entsprechender Teil der Vorauszahlungen zu stunden.

Was nun die Vorauszahlungen auf die Körperschaftssteuer anbetrifft, die nach dem 30. Juni 1923 fällig werden, so erhöhen sich diese auf das 35 fache der nach Maßgabe der §§ 24a und 24c des Körperschaftssteuergesetzes errechneten Beträge, wobei

auch hier der Reichsminister der Finanzen sich das Recht vorbehalten hat, für solche Vorauszahlungen, die nach dem 30. September 1923 fällig werden, ein anderes als das oben erwähnte Vielfache festzusetzen. Außer diesem Vielfachen haben solche Erwerbsgesellschaften, die ihr Geschäftsjahr 1921/22 in der Zeit zwischen dem 31. März 1922 und dem 30. September 1922 abgeschlossen haben, als eine weitere Vorauszahlung auf die Steuerschuld für das Geschäftsjahr 1922/23 bis zum 15. August 1923 das 100 fache der Beträge zu entrichten, die sie nach Artikel VIII, Abt. 8 Satz 1 des Gesetzes über die Berücksichtigung der Geldentwertung vom 20. März 1923 bis zum 1. Mai 1923 als Vorauszahlung auf die Steuerschuld für das Geschäftsjahr 1922/23 zu entrichten hatten. Gelingt es einer Erwerbsgesellschaft auch in diesem Falle glaubhaft nachzuweisen, daß das steuerbare Einkommen des laufenden Geschäftsjahres voraussichtlich weniger als $^4/_5$ des für die Entrichtung maßgebenden Vielfachen des Reingewinns des vorangegangenen Geschäftsjahres betragen wird, so ist ihr, ähnlich wie bei der Vorauszahlungspflicht für die Einkommensteuer, ein entsprechender Teil der Vorauszahlung zu stunden.

Kommt es nun in beiden Fällen vor, sowohl bei der Vorauszahlungspflicht für die Einkommen- als auch für die Körperschaftssteuer, daß die zu leistenden Vorauszahlungen in keinem Verhältnis zu den mutmaßlichen Einkommen stehen, so hat das Finanzamt die Vorauszahlungen anderweit festzusetzen, wobei nach den Bestimmungen des Gesetzes ausdrücklich ein Festsetzungsbescheid zu erteilen ist, der der Beschwerde unterliegt. (flpstrstle)

Referate.

Eaton J., und Bishop, O. **Vulkanisationsbeschleunigung durch Cinchona-Alkaloide.** („The India Rubber Journal" vom 6. Januar 1923, Seite 17-18).

Eaton und Bishop stellten im Versuchslaboratorium zu Kuala Lumpur, Vereinigte Malayenstaaten, Versuche darüber an, welche Wirkungen die aus der Chinarinde erhaltenen Stoffe: Chinin, Cinchonin, Cinchonidin und ein Gemisch nichtkristallisierender Alkaloide aus Rückständen der Chinarindeverarbeitung (Chinoidin) auf Mischungen aus Kautschuk und Schwefel und aus Kautschuk, Schwefel und Zinkoxyd zeigten. Das Alkaloidgemenge des Rückstandes ist als Beschleuniger X bezeichnet, es enthält amorphe Alkaloide, welche erhalten wurden nach Abscheidung von Chinin und anderen kristallinen Alkaloiden aus dem Extrakt der Chinchonarinde. Dieses Produkt wurde in einigen englischen Kautschukwarenfabriken und auch in den Vereinigten Staaten als Beschleuniger versuchsweise verwendet. Der Beschleuniger X ist ein brauner, in dem feuchtheißen Klima Malayas sehr klebriger Stoff, löst sich nur wenig in Wasser, hingegen völlig in 95 prozentigem Alkohol, reagiert basisch, riecht nach Chinolin und nach Benzaldehyd. Der nach Methode Kjeldahl ermittelte Gehalt an Stickstoff betrug 2,52 Prozent. Zu den Versuchen diente eine 20prozentige alkoholische Lösung dieses Stoffes. Es wurden bestimmte Mengen der Lösung auf crepes mit der Pipette aufgetropft, die Proben zur Verdunstung des Alkohols auf Glasplatten gelegt, dann der Kautschuk mit Schwefel und mit Zinkoxyd wie üblich gemischt, die Masse in Formen im Dampfautoklaven bei 140° C vulkanisiert und Proberinge der Vulkanisate im Schopperapparat 24 Stunden nach der Vulkanisation auf Bruchfestigkeit und Verlängerung beim Bruch untersucht. Die Prüfungsergebnisse sind im Original tabellarisch zusammengestellt. Versuche, in gleicher Art angestellt, dienten dazu, die beschleunigende Wirkung der kristallinischen Alkaloide Chinin, Cinchonin und Cinchonidin und des Produktes Chinoidin mit der des Beschleunigers X zu vergleichen. Die reinen Alkaloide wurden als feste Kristalle dem Kautschukschwefel bzw. Kautschukschwefel-Zinkoxydgemisch zugesetzt. Als Kautschuk dienten crepes und slabs. — Versuchsergebnisse: Alle benutzten Cinchone-Alkaloidbasen, das heißt Chinin, Cinchonin, Cinchonidin, Chinoidin und

auch der Beschleuniger X fördern stark die Vulkanisation Chinin, Cinchonin und Cinchonidin sind praktisch gleich wirksam. Chinoidin und Beschleuniger X erwiesen sich nicht so kräftig wie die zuerst Genannten, es sind wahrscheinlich keine reinen amorphen Alkaloidbasen und enthalten gewisse Mengen unwirksame Stoffe, welche die Vulkanisationswirkung abschwächen. Schnellvulkanisierende Rohkautschuke, z. B. slabs, werden durch Zusatz von organischen und anorganischen Beschleunigern, wie durch Versuche ermittelt wurde, nicht in dem Maße in der Vulkanisation beschleunigt, wie langsam vulkanisierende Kautschuksorten, z. B. crepes. Dieser Unterschied zeigte sich auch nach dem Zusatz obengenannter Stoffe, das heißt slabs vulkanisierten bedeutend schneller als crepes, sowohl wenn der Beschleuniger für sich oder im Verein mit Zinkoxyd benutzt wurde. Der Zusatz von Zinkoxyd beschleunigte den Vulkanisationsgrad aller Proben. Beschleuniger X muß als ein sehr wirksamer organischer Stoff bezeichnet werden, er besteht wahrscheinlich aus amorphen Alkaloiden der Chinarinde, welche als Chinoidin bekannt sind. Dieses Produkt fällt bei der Verarbeitung der Chinarinde ab und bildet ein verhältnismäßig billiges Mittel, verglichen mit anderen organischen Beschleunigern des Handels.

* * *

D e p e w, H a r l a n A., **Welchen Einfluß hat der verschiedene Gehalt an Schwefel und Beschleuniger (Hexamethylentetramin) auf die Eigenschaften der Vulkanisate?** (Industrial and Engineering Chemistry, Mai 1923, Seite 512).

Es ist noch nicht lange her, daß die meisten Kautschukmassen für Radreifen auf 100 Teile Kautschuk nicht weniger als 6 Teile Schwefel enthielten, jetzt liegt der Schwefelgehalt im allgemeinen unter 6 Prozent auf Kautschukgehalt berechnet. Technisch kennt man ziemlich gut die Wirkungen eines verminderten Schwefelgehaltes auf die Eigenschaften der Kautschukmasse, doch literarisch ist darüber noch wenig bekannt gegeben worden. Depew veröffentlicht Versuchsergebnisse aus dem Jahre 1920, welche sich auch auf Vulkanisate beziehen, die 25 Monate gelagert hatten.

Das K a u t s c h u k g e m i s c h bestand aus 100 Volumenteilen Kautschuk, 10 Volumenteilen rotem Zinkoxyd Marke XX, 2 Volumenteilen Kohlenschwarz und Vulkanisationsmitteln. Infolge der dunklen Färbung der Masse ließ sich das Ausbleichen gut beobachten. Der Gehalt an Schwefel betrug 10 bis 4 Gew. Proz., an Beschleuniger (Hexa) ½ bis 2,2 Gew. Proz. Zugfestigkeit- und Dehnungswerte wurden mittels eines autographischen Apparates von Olsen ermittelt, die Werte für Belastung und Flächeninhalt ergaben sich direkt aus den aufgezeichneten Kurven. Nach zweiwöchigem Lagern wurde der Grad des Ausblühens festgestellt. Ein starkes Ausblühen ist als 100, Nichtausblühen als 0 bezeichnet, Zwischenwerte geben den relativen Grad des Ausblühens an. Nur in Vulkanisaten von 75 Minuten Vulkanisationszeit wurden die Gehalte an freiem Schwefel direkt ermittelt, die Werte bei anderen Vulkanisationszeiten wurden abgeleitet unter der Voraussetzung, daß die Kurve für Kautschuk- und Schwefelbindung eine gerade Linie darstellt, bis aller Schwefel fast völlig gebunden ist.

Es zeigte sich, daß die Vulkanisate nicht ausblühten, deren Gehalte an freiem Schwefel durchschnittlich 1,1 auf 100 Kautschuk berechnet betrugen. Starkes Ausblühen wurde bei einem Gehalt von 2 Prozent freiem Schwefel beobachtet. Um nicht ausblühende Vulkanisate zu erhalten, darf der Gesamtschwefel (auf Kautschukgehalt bezogen) nicht den gewünschten Vulkanisationskoeffizienten plus 1 übersteigen. So darf z. B. eine nichtausblühende Masse mit einem Koeffizienten von 2,2 nicht über 3,2 Prozent Gesamtschwefel enthalten. Die Versuche ergaben ferner, daß im allgemeinen die physikalischen Eigenschaften der Vulkanisate sich mit steigendem Gehalt an Beschleuniger und geringstem Schwefelgehalt besserten.

Aus der Beschaffenheit der gelagerten Vulkanisate konnte geschlossen werden, daß beim schnellen Altern Uebervulkanisation eine bedeutende Rolle spielt, wie schon Geer und Evans (1921) fanden. Vulkanisate mit niedrigen Schwefelgehalten zeigten sich durch Uebervulkanisation weniger beeinflußt als solche mit hohen Gehalten an Schwefel, d. h. genauer ausgedrückt: Massen mit niederem Schwefelgehalt übervulkanisieren weniger leicht. Bei Höchstvulkanisation wurden die Veränderungen des Alterns weder durch den Gehalt an Beschleuniger (Hexa), noch durch den Schwefelgehalt im wesentlichen bedingt. Doch ließ sich ein gewisser Parallelismus zwischen Altern, Veränderung und Vulkanisationskoeffizienten feststellen. Es ergab sich, daß Vulkanisate mit niedrigen Schwefelgehalten ihre Höchstvulkanisation bei verhältnismäßig niedrigen Vulkanisationskoeffizienten erreichten, ein Anzeichen für bessere Altersqualitäten von niedrig geschwefelten Massen.

Die Zugfestigkeitskurven fielen zumeist bei gealterten Proben gestreckter aus.

Depew arbeitete mit Kautschukgemischen, deren Zusammensetzung Tabelle 1 zeigt. Die Ergebnisse der Untersuchungen der Vulkanisate sind (gekürzt) in Tabelle 2 enthalten.

Tabelle 1.

Gehalte der Proben in Volumenteilen.

	A	B	C	D	E	F	G	H
helle crepes, 1. Sorte	920	920	920	920	920	920	920	920
Schwefel	92	55	46	37	55	55	45	37
Hexa	15	15	15	15	5	10	20	20
rotes Zinkoxyd XX	560	560	560	560	560	560	560	560
Kohlenschwarz	34	34	34	34	34	34	34	34
% Schwefel auf Kautsch.	10	6	5	4	6	6	5	4
% Hexa auf Kautschuk	1,6	1,6	1,6	1,6	0,5	1,1	2,2	2,2

Tabelle 2.

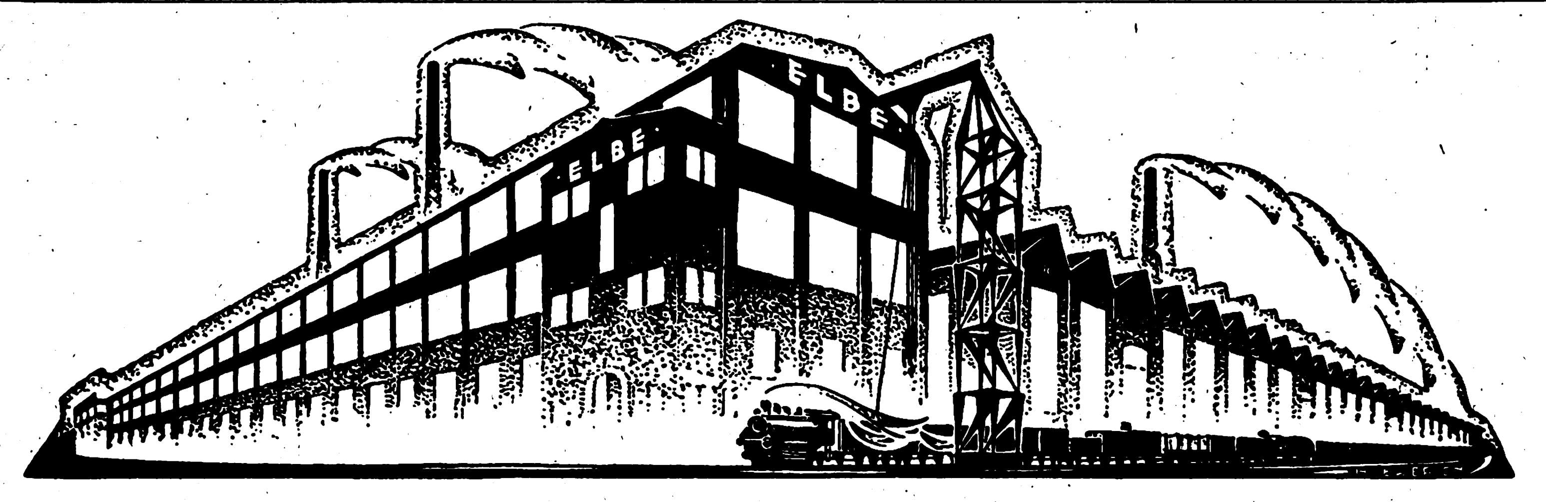
Eigenschaften der Vulkanisate.

					Belastg. lbs. auf sqinch.			Nach 25 Monaten Lagern				
Probe	Höchstfläche	Vulkan.-Zeit Min. 40 lbs.	Zugfestigkeit lbs./sqinch.	Verlängerung %	Verlängg. 300 %	Verlängg. 450 %	Vulkanisations-Koeffizienten	Zugfestgkt. lbs./sqinch.	Verlängg. %	Fläche	Belastung lbs./sqinch. 300 % Verlg.	Ausblühgrad
A	6,5	30	3132	616	380	940	2,0	2875	925	6,1	520	100
B	6,5	60	3297	665	484	1070	2,8	2625	575	3,9	665	70
C	6,8	60	3483	673	390	1015	2,5	2945	575	5,8	730	40
D	7,3	60	3387	696	437	994	2,0	2895	588	5,4	550	10
E	6,1?	90	2937	660	438	1030	3,1	1820	485	3,4	740	100
F	7,0	60	3228	691	455	980	2,5	2620	590	5,1	655	100
G	6,9	45	3257	673	455	1065	2,1	2675	640	6,1	555	50
H	7,6	60	3493	678	468	1100	2,2	2450	555	5,1	715	10

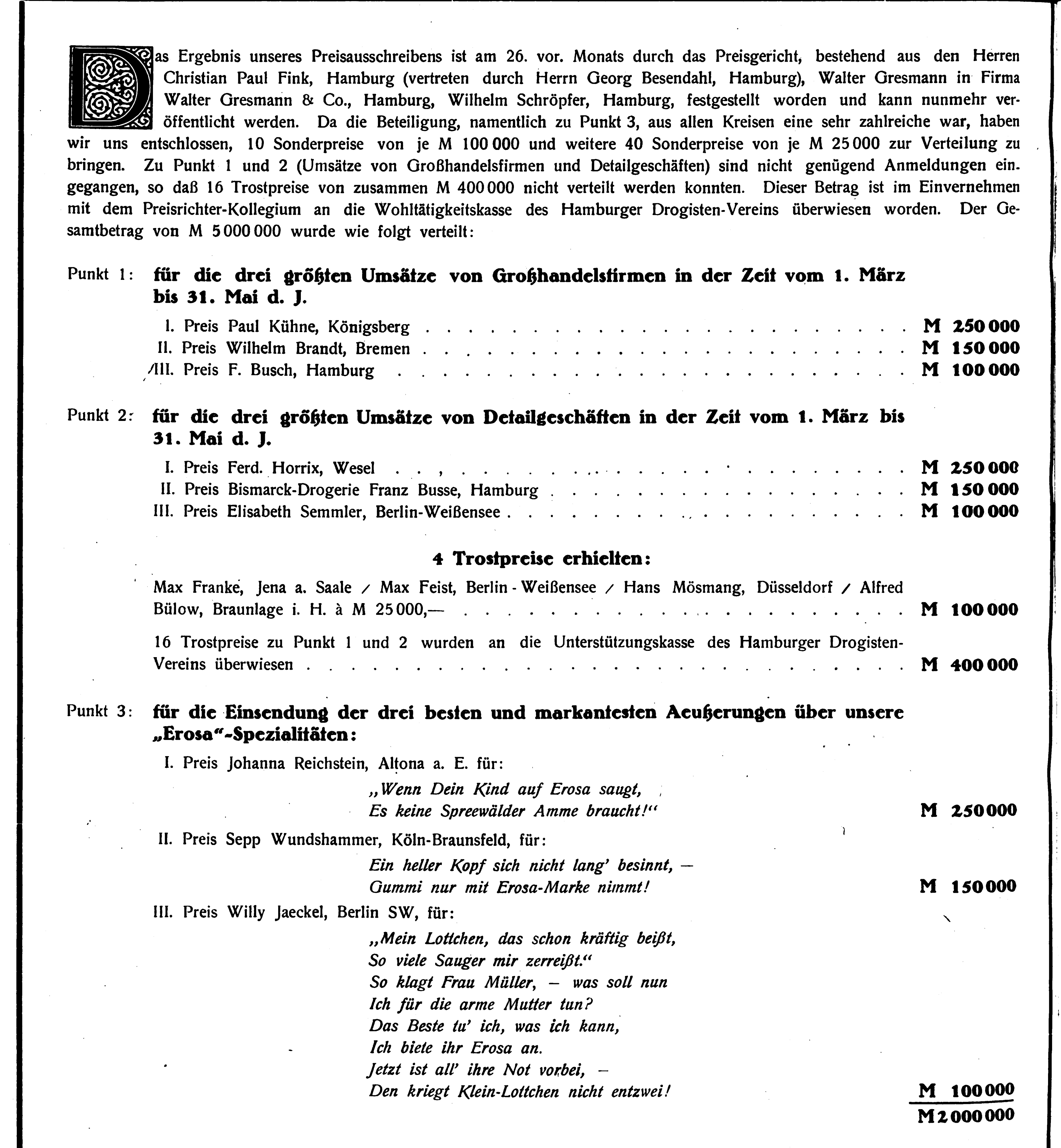
* * *

Tuttle, John B. **Ueber Wasserzerteilung (Dispersion) von Kautschukkoagulaten.** („The India Rubber World" vom 1. Januar 1923, Seite 213 folgende).

W. Beach Pratt äußerte vor Jahren die Ansicht, daß die im Rohkautschuk enthaltenen Kautschukteilchen dieselbe Form hätten und den allgemeinen Bedingungen wie im Kautschukmilchsaft entsprächen. Wäre dies wirklich der Fall, so müßte es möglich sein, diese Teilchen abzutrennen bzw. in solcher Weise fein zu zerteilen, daß eine wässerige Lösung oder Zerteilung (Dispersion) der Kautschukpartikelchen gebildet würde, welche dieselbe Beschaffenheit wie Naturkautschukmilchsaft zeige. Diese damals sehr unwahrscheinliche Annahme, Kautschuk zurückzuführen in eine flüssige Suspension hat sich verwirklicht. Es ist gelungen, Rohkautschuk in Wasser fein zu verteilen, zu dispersieren und wieder zu fällen. Pratt gab seine Versuche über Herstellung wässeriger Kautschukzerteilung nicht auf und er gelangte wirklich ans Ziel. Da die Verfahren zum Patent angemeldet sind, kann zurzeit darüber ausführlich nicht berichtet werden. Tuttle gibt folgende vorläufige Mitteilungen über das Pratt-Verfahren: Die erhaltenen Dispersionen lassen sich in gleicher Art und bis zu demselben Grade wie natürlicher Kautschukmilchsaft verdünnen, ohne daß wieder Gerinnung eintritt. Letztere ist durch Zusatz von Essigsäure bzw. durch ein anderes Koagulationsmittel erreichbar. Das Gerinnsel läßt sich auswaschen und trocknen, das Koagulat ist wie üblich vulkanisierbar. Die erhaltenen Vulkanisate verhielten sich wie Proben, die aus gewöhnlichen hellen Crepes gefertigt waren. Die Pratt'sche Kautschukdispersion hält sich lange Zeit unverändert, sie zeigt die Brown'sche Bewegung, die darin enthaltenen Kautschukteilchen besitzen durchschnittlich gleiche Form und Größe wie die Teilchen im frischen Kautschukmilchsaft. Wird diese Kautschukdispersion koaguliert, so erhält man einen Rohkautschuk, welcher nach dem Auswaschen weniger Wasserlösliches als vorher enthält. Führt man Wasserzerteilung des Produktes und Wiederkoagulation mehrfach weiter durch, so lassen sich immer neue Anteile an Wasserlöslichem entfernen, doch werden die Dispersionen im gleichen Maße natürlichem Kautschukmilchsaft unähnlicher, während die Kautschuksubstanz an sich nicht verändert wird. Das Pratt'sche Verfahren erscheint daher brauchbar, um Milchsaft von Nichtkautschukstoffen zu reinigen. In den Kautschukkulturen erhält man stets an der Rinde und in den Auffanggefäßen selbstgeronnenen Kautschuk. Diese scrapes könnten in Wasser dispersiert und der Kautschuk in reinerer Form daraus koaguliert werden. Hierdurch würde sich die Ausbeute an minderwertigem Kulturkautschuk vermindern.



Das Ergebnis unsere



Das Ergebnis unseres Preisausschreibens ist am 26. vor. Monats durch das Preisgericht, bestehend aus den Herren Christian Paul Fink, Hamburg (vertreten durch Herrn Georg Besendahl, Hamburg), Walter Gresmann in Firma Walter Gresmann & Co., Hamburg, Wilhelm Schröpfer, Hamburg, festgestellt worden und kann nunmehr veröffentlicht werden. Da die Beteiligung, namentlich zu Punkt 3, aus allen Kreisen eine sehr zahlreiche war, haben wir uns entschlossen, 10 Sonderpreise von je M 100 000 und weitere 40 Sonderpreise von je M 25 000 zur Verteilung zu bringen. Zu Punkt 1 und 2 (Umsätze von Großhandelsfirmen und Detailgeschäften) sind nicht genügend Anmeldungen eingegangen, so daß 16 Trostpreise von zusammen M 400 000 nicht verteilt werden konnten. Dieser Betrag ist im Einvernehmen mit dem Preisrichter-Kollegium an die Wohltätigkeitskasse des Hamburger Drogisten-Vereins überwiesen worden. Der Gesamtbetrag von M 5 000 000 wurde wie folgt verteilt:

Punkt 1: **für die drei größten Umsätze von Großhandelsfirmen in der Zeit vom 1. März bis 31. Mai d. J.**

I. Preis Paul Kühne, Königsberg . . . . **M 250 000**
II. Preis Wilhelm Brandt, Bremen . . . . **M 150 000**
III. Preis F. Busch, Hamburg . . . . **M 100 000**

Punkt 2: **für die drei größten Umsätze von Detailgeschäften in der Zeit vom 1. März bis 31. Mai d. J.**

I. Preis Ferd. Horrix, Wesel . . . . **M 250 000**
II. Preis Bismarck-Drogerie Franz Busse, Hamburg . . . . **M 150 000**
III. Preis Elisabeth Semmler, Berlin-Weißensee . . . . **M 100 000**

4 Trostpreise erhielten:

Max Franke, Jena a. Saale / Max Feist, Berlin-Weißensee / Hans Mösmang, Düsseldorf / Alfred Bülow, Braunlage i. H. à M 25 000,— . . . . **M 100 000**

16 Trostpreise zu Punkt 1 und 2 wurden an die Unterstützungskasse des Hamburger Drogisten-Vereins überwiesen . . . . **M 400 000**

Punkt 3: **für die Einsendung der drei besten und markantesten Aeußerungen über unsere „Erosa"-Spezialitäten:**

I. Preis Johanna Reichstein, Altona a. E. für:

„Wenn Dein Kind auf Erosa saugt,
Es keine Spreewälder Amme braucht!" **M 250 000**

II. Preis Sepp Wundshammer, Köln-Braunsfeld, für:

Ein heller Kopf sich nicht lang' besinnt, —
Gummi nur mit Erosa-Marke nimmt! **M 150 000**

III. Preis Willy Jaeckel, Berlin SW, für:

„Mein Lottchen, das schon kräftig beißt,
So viele Sauger mir zerreißt."
So klagt Frau Müller, — was soll nun
Ich für die arme Mutter tun?
Das Beste tu' ich, was ich kann,
Ich biete ihr Erosa an.
Jetzt ist all' ihre Not vorbei, —
Den kriegt Klein-Lottchen nicht entzwei! **M 100 000**

M 2 000 000

L. GRAUDING & CO., HA

Preis-Ausschreibens!

Uebertrag: **M 2 000 000**

10 Sonderpreise à M 100 000 erhielten:

Hugo Brose, Sorau N.-Lausitz, für:
*„Mit Erosa-Waren fährst du schadlos,
Denn sie sind fein, dauerhaft und nahtlos.“*

Walter Füssel, Hamburg, für:
*„Sei fein auf der Hut,
Nur Erosa-Gummi ist gut!“*

Wilhelm Gerloff, Hamburg, für:
*„Erosa-Gummi ist weltbekannt,
An allen Orten wird's genannt.“*

Robert Kastening, Hamburg, für:
*„Willst gut bedient Du sein,
Dann kauf Erosa ein;
Denn wer Erosa wählt,
Den keine Sorge quält!“*

Emil Rogge, Wittenberge.
Marta Rogge, Wittenberge.

F. W. Langwisch, Hamburg, für:
*„Der Käufer, jetzt nicht mehr ratlos,
Wählt schnell Erosa, weil nahtlos.“*

Lasch, Niederschöneweide, für:
*„Jedem Gummi allerwegen
Bleibt Erosa überlegen.“*
und: *„Aller Qualitäten Krone
Ist Erosa zweifelsohne!“*

August Olschewsky, Frankfurt a. M., für:
*„Erosa glänzet jederzeit
Durch Güte und durch Haltbarkeit.“*

Frau Elsa Schiemann, Hamburg. **M 1 000 000**

40 Sonderpreise à M 25 000 erhielten:

Hugo Adamsky, Stettin / Karl Baumann, Meiningen / Emil Berthold, Meerane i. S. / H. Blietz, Hamburg / Wilhelmine Driesen, Duisburg-Wachtheimerort / Wilhelm Dreyer, Hamburg / Hilma Eismann, Neukirchen / W. Frohriep, Rostock i. M. / Rudolf Hartmann, Hirschberg i. Schlesien / Frau E. Heering, Hamburg / Fr. Heil, Mannheim-Waldhof / Kurt Hellig, Wermsdorf / Agnes Huchs, Elberfeld / Alfred Jürgens, Hamburg / L. Katschyk, Düsseldorf / A. v. Knobelsdorff, Berlin-Friedenau / Walter Körber, Ohrdruf in Thüringen / J. Kruft, Köln-Mühlheim / Alois Kronnarzyk, Breslau / Walter Krüger, Annahütte i. Schl. / Heinrich Kohn, Hamburg / Seelig, Elberfeld / Peter Schildchen, Wattenscheid / Schiermann, Emden / Stampe, Blankenese / Frau Specht, Hamburg / Else Schwarz, Königsberg i. Pr. / Alfred Mertens, Stendal / Werner Moog, Hamburg / E. Rebensdorf, Hamburg / Hans Reimer, Hamburg / Oswald A. Riemer, Hamburg / E. Rogers, Stendal / Wilhelm Rummel, Bremen / Arthur Rudow, Frankfurt a. M. / Kurt Pätzold, Wanne i. W. / J. Pürner, Reit im Wink'l b. München / Alfred Winsner, Hamburg / Otto Wimmer, Köpenick **M 1 000 000**

10 Trostpreise à M 25 000 erhielten:

Walter Füssel, Hamburg / F. C. Hähn, Hamburg / H. Heindris, Libau / Karl Klein, Liegnitz in Schlesien / Franz Lehmann, Scholwin / Edgar Nagel, Neu-Isenburg i. Schl. / Elfriede Quittschalle, Breslau / Frau Elisabeth Stephan, Berlin-Neukölln / Karl Unterberg, Duisburg / Richard Werner, Berlin **M 250 000**

Punkt 4: **für die drei eingesandten Zahlen, die angeben, wieviel Bewerbungen wir zu Punkt 1 bis 3 erhalten haben, und die der Anzahl der tatsächlich erhaltenen Einsendungen am nächsten kommen:**

III. Preis Willi Tilch, i. Fa. Ilchmann, Friedland . . . . . **M 250 000**
II. Preis Fritz Tullney, Meißen 3 . . . . . **M 150 000**
I. Preis Erich Grimm, Lehrling, Neukirchen-Pleiße . . . . . **M 100 000**

10 Trostpreise à M 25 000 erhielten:

Wilhelm Weimann, Berlin-Lankwitz / Anker-Drogerie Hermann Schwarze, Freienwalde i. P. / Apotheker Fritz Salinger, Berlin NO 18 / F. W. B. Langwisch, Hamburg / Heinz Seitz, Mannheim-Neckarau / A. Graf, Offenbach a. M. / Erich Eisenhauer, Hamburg / Drogerie Muthmann, Oberhausen / Wilhelm Brandt, Bremen / Wilhelm Saling, Bergedorf . . . . . **M 250 000**

Summa: **M 5 000 000**

Wir danken für das unserem Preisausschreiben entgegengebrachte Interesse.

BURG 9, VORSETZEN 49

Bean, P. L. **Mitteilungen über die Wirkung der Bleiglätte auf Beschleuniger.** („The India Rubber Journal" vom 23. Dezember 1922, Seite 13).

In der Kautschuktechnik ist die Ansicht verbreitet, Vulkanisationsbeschleuniger sind in Kautschukmischungen, welche Bleiglätte enthalten, nicht anwendbar, die Glätte übe einen „giftigen" Einfluß aus. Bean untersuchte diese Frage unter Anwendung eines Sonderbeschleunigers, Piperidyldithiokarbamat-Piperidin (kurz Piperidylkarbamat genannt). Er verwendete diesen Stoff in Form eines Präparates des Handels, als Z-Suparac bezeichnet, welches aus einem Niederschlag des Beschleunigers auf einer Metallbase besteht. Als Kautschuk diente bester heller crepe, beim Walzen der Massen wurde darauf Rücksicht genommen, daß Erhitzung nicht eintrat. Die Grundmasse bestand aus 100 Teilen Kautschuk, 3 Teilen Schwefel, 10 Teilen Zinkoxyd und 2,5 Teilen Beschleuniger. Die Bleiglättezusätze stellten sich auf 0,2—2,5—5,0—7,5 und 10 Teile. Nach dem zweiwöchigen Lagern der zu Platten ausgezogenen Masse wurde in Ringformen bei 141° C (40 lbs. Dampfdruck) vulkanisiert, aus den Vulkanisaten schnitt man nach zwei Tagen Proben, welche auf der Schoppermaschine auf Zugfestigkeit geprüft wurden. Die Prüfungsergebnisse für Bruchbelastung und Dehnungswert beim Bruch wurden tabellarisch und graphisch aufgezeichnet (siehe Original). Es ergab sich folgendes: Die ohne Glätte bereiteten Platten waren in 7½ Minuten gut durchvulkanisiert, schon nach 5 Minuten war die Vulkanisation befriedigend. Die mit Bleiglätte versetzten Gemische zeigten alle bei 5-Minuten-Vulkanisationszeit Untervulkanisation, nach 10 Minuten jedoch guten Brechungsindex. Bleiglätte beeinträchtigte demnach zunächst die Wirkung des Piperidylkarbamats als Beschleuniger, dieser Zusatz scheint die kritische Temperatur des Beschleunigers zu erhöhen. Bean stellte weitere Versuche in der Art an, daß die Gemische weitere 10 Wochen gelagert wurden und Proben dann 5 Minuten lang vulkanisiert, Teststücke geschnitten und geprüft wurden. Die Masse ohne Bleiglätte war völlig übervulkanisiert, während das Gemisch mit 0,2 Teilen Bleiglättezusatz gleiches Verhalten der Zugfestigkeit wie beim ersten Versuch zeigte, die Massen mit 2,5 und 5,0 Teilen Bleiglätte jedoch nicht so gut vulkanisiert wie früher waren. Die Masse ohne Bleiglättezusatz ließ sich auf den Walzen nicht plastizieren, die Masse blieb bröcklich, hingegen gelang es, die mit Bleiglätte gemischten Massen homogen und zusammenhängend auszuwalzen. Bean schließt aus diesen Versuchen, daß der Zusatz kleiner Mengen Bleiglätte zu Kautschukmischungen, welche Piperidyldithiokarbamat-Piperidin als Beschleuniger enthalten, vorzeitige Vulkanisation verhindert, ohne jedoch den Mißstand einer Verlängerung der Vulkanisationszeit mit sich zu bringen.

Fragekasten.

Steuerbefreiung der Devisenumsätze beim ersten Warenumsatz nach der Einfuhr.

Anfrage: Bei unserem Einkauf von Rohgummi liegen die Verhältnisse folgendermaßen: Wir kaufen den Rohgummi in Hamburg zu englischen Pfundpreisen. Jedoch stellen wir dem Verkäufer ein Markakzept zur Verfügung, der in unserem Auftrage für den Erlös des Markakzeptes, bzw. eventl. auch eines Schecks, die englische Währung einkauft. Diese stellen wir ihm dann zur Bezahlung der Rechnung zur Verfügung. Die Rechnung wird ausgestellt in englischer Währung, unter Angabe des Deckungskurses und Umrechnung in den Markbetrag, worauf von Fall zu Fall das Geschäft abgeschlossen ist. Eventl. Spitzen werden beiderseitig sofort in deutscher Mark ausgeglichen. Sind unter diesen Umständen die Devisenkäufe für uns devisensteuerpflichtig oder nicht? Nach unserem Dafürhalten dürften sie es eigentlich nicht sein, denn die Voraussetzungen, die erforderlich sind, sind unseres Erachtens vorhanden, wenn der Exporteur auch erst die Devisen in unserem Auftrage für die von uns zur Verfügung gestellten Markbeträge in Hamburg einkauft.

Antwort: Zweck der Verordnung ist, den Uebergang der Devisen vom Käufer der Ware auf den Verkäufer börsenumsatzsteuerfrei zu lassen, nicht aber den hierzu erforderlichen Ankauf der Devisen durch den Käufer. Die Devisenkäufe für den Fragesteller sind also steuerpflichtig. Dadurch, daß er sie durch den Verkäufer beschaffen läßt, wird die Steuer von diesem für ihn entrichtet. Die vorliegende Art der Abwicklung des Geschäftes fällt nicht in den Rahmen der Verordnung. H.

* * *

Schadenersatz der Eisenbahn.

Anfrage: Am 6. November vor. Js. ließen wir durch unser Lieferwerk unserem Kunden einen Verschlag, enthaltend 94 kg Walkfilz mit unserem Frachtbrief pro Bahnfrachtgut senden. Als nach einiger Zeit die Sendung bei unserem Kunden noch nicht eingetroffen war, reklamierte dieser bei der Güterabfertigung. Der Frachtbrief kam dann ohne Gut bei der Güterabfertigung an und diese stellte vergeblich Ermittlungen nach dem Verbleib des Gutes an. Unser Kunde hat daraufhin an die Reichsbahndirektion Schadenersatzansprüche gestellt und zwar in Höhe des Tagespreises der Ware, den diese zur Zeit der Reklamation hatte. Die Reichsbahndirektion lehnt Schadenersatz an unseren Kunden als Empfänger der Ware ab und vergütet uns als Absender einen Betrag, der dem Tagespreis des Absendungstages der Ware entsprach. Da die Ware vom Tage der Absendung bis zum Tage der Vergütung durch die Eisenbahn bedeutend im Preise gestiegen war, stellten wir an die Eisenbahn weitere Ansprüche auf Vergütung dieser Differenz, da auch unser Kunde Ersatzlieferung verlangte. Dies lehnt jedoch die Eisenbahndirektion auf Grund des § 88 der Eisenbahn-Verkehrsordnung, sowie der §§ 430 und 457 HGB. ab. Ist die Eisenbahn nicht, infolge der veränderten Verhältnisse, zu einem weitergehenden Schadenersatz verpflichtet und welcher Zeitpunkt kommt eventl. zur Berechnung des von der Eisenbahn zu erstattenden Betrages in Frage? Sind schon diesbezügliche Entscheidungen höherer Gerichte ergangen?

Antwort: Nach den angezogenen gerichtlichen Bestimmungen ist die Eisenbahn bei Verlust von Gütern nur zum Ersatz desjenigen Schadens verpflichtet, den die in Verlust geratenen Güter zur Zeit der Aufgabe zur Beförderung gehabt haben. Die Schadensberechnung ist so zu stellen, als wenn im Zeitpunkt der Beförderungsaufgabe Schadenersatz zu leisten gewesen wäre. Trat seit diesem Zeitpunkt eine Geldentwertung ein, so muß diese Geldentwertung bei der Schadensleistung der Eisenbahn berücksichtigt werden. Der Geldentwertungsschaden seit dem Zeitpunkte der Beförderungsaufgabe kann also gegen die Eisenbahn geltend gemacht werden. Gerichtsentscheidungen, welche die vorstehende Frage in maßgeblicher Weise entscheiden, bestehen, soweit bekannt ist, nicht.

Dr. St.

* * *

Chromlaufleder.

Anfrage: In welchen Fabriken wird das sogenannte Chromlaufleder benötigt.

Antwort: Als usancegemäß ist der Begriff Laufleder nicht bekannt. Man bezeichnet Schutzmäntel für Automobile aus starkem Chromrindleder mit eingelassenen Eisenstiften als Chromlaufleder. Auf der anderen Seite wird aber auch Chrom- und lohgares Leder zum Beziehen von Spindeln und dergl. in Webereien als Laufleder bezeichnet. Wenn der Fragesteller nicht wenigstens einige Fingerzeige geben kann, läßt sich die Frage nicht erschöpfend beantworten.

K

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten!)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone"?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate,** die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe Marke „Stauderer"?**

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der **„Dr. Holweg-Pessare?"**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke **„Au CocST"?**

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas"-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2094. Wer ist Hersteller von **„Breuer's" Konservierungsmittel?**

Nr. 2110. Wer fabriziert rote **Patentplatte,** ½ bis 1 mm stark, mit Schutzleinwand, auf Reparaturplättchen für Schlauchreparaturen auftragbar?

Nr. 2120. Wer ist Fabrikant der **Oelspritze „Pressol"?**

Nr. 2129. Wer liefert eine **guttaperchaähnliche Masse,** weiß und unbeschreibbar?

Nr. 2139. Wer übernimmt das Ueberziehen von **Papiermaché-Handgriffen** mit Kautschuk-Naphthalinlösung?

Nr. 2143. Wer ist Hersteller der **Frauenduschen** „Experator"?

Nr. 2144. Wer ist Fabrikant der **Isolierschläuche** „Fulacsit"?

Nr. 2154. Wer ist Hersteller der **„Teutonia"-Packung?**

Nr. 2157. Wer ist Hersteller der **Gummikämme Marke „Osari"?**

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses** (kein Gummi), welche den vernickelten Messingteil nicht angreift'?

Nr. 2161. Wer fabriziert **vernickelte Keilriemenlocher?**

Nr. 2162. Wer ist Hersteller der **Metallpackung Marke „Sichel"?**

Nr. 2163. Wer fabriziert schnelltrocknende **schwarze Stempelfarbe,** welche mit Metallstempel auf Velo-Schläuche aufgetragen wird?

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders,** Marke „Neu"?

Nr. 2171. Welche mittel- oder norddeutsche Fabrik liefert glatte, weiße, sogen. **englische Pressions-Schläuche?**

Nr. 2172. Wer fabriziert **Nassauische Sigatoren?**

Nr. 2173. Wer übernimmt das **Ueberziehen von Metall-Korsettstäbchen mit Hartgummi?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2115. Wer fabriziert **Nitschelleder,** wie in Spinnereien benötigt?

Nr. 2135. Wer liefert **Salz zum Füllen von Wärmedauerkompressen?**

Nr. 2146. Wer fabriziert **Gummi-Kontrollringe** für den Brieftaubensport?

Nr. 2155. Wer fabriziert **Gummischuhe** sowie **-Handschuhe** für Elektrotechniker bzw. Hochspannungsarbeiten?

Vom Weltmarkt.

Kanadas Asbestproduktion 1922. Nach dem Bericht der „Mineral Production of Canada" veröffentlicht das Dominion Bureau of Statistics über die Asbestproduktion im Distrikt Quebec folgende Zahlen: Im Jahre 1922 wurden verschifft insgesamt 136 657 tons im Werte von 4 664 106 Dollars. Dies bedeutet eine Mengenzunahme von 45 Prozent, eine Wertverminderung von 242 124 Dollars gegen das Jahr 1921. Während der ersten Hälfte des Jahres 1922 wurde der Bedarf durch die Lager gedeckt, seit Juli jedoch stieg die Nachfrage, besonders für langfaserigen Spinnasbest derart, daß die Förderung wieder einsetzte. Die Abgabe von 5 Prozent auf den Großhandelswert wurde auf 2½ Prozent herabgesetzt, mit Rückwirkung vom 1. Januar 1922 an. Von den verschifften 136 637 tons im Jahre 1922 waren 7572 tons verspinnbare Sorte. Kanada führte im Jahre 1922 an Rohasbest, Abfall und technischen Asbestwaren aus im Werte von 6 651 619 Dollars. Die Einfuhr von Asbest und Asbestwaren stellte sich auf 476 408 Dollars Wert.

Rußlands Asbestproduktion betrug im Jahre 1921—22 (1. Oktober 1921 bis 30. September 1922) 3266 tons, man schätzt die Ausbeute für das Betriebsjahr 1922—23 auf 3615 tons, die Ausfuhr auf etwa 600 tons. Der Bedarf des einheimischen Marktes an Asbest ist im Steigen, besonders für Dampfkesselisolierungen und dergleichen. Das Volkskommissariat für Transport hat für etwa 2000 Dampfmaschinen Wärmeisolierungen aus Asbest angefordert.

Die Lage der Gummi-Industrie in Rußland. Die Lage der Gummi-Industrie hat sich in Rußland in den letzten Monaten etwas verschlechtert. Schon im Februar hatte sich auf den wichtigsten Werken der Gummi-Industrie ein Rückgang bemerkbar gemacht, der im folgenden Monat andauerte. Im März ging die Zahl der eingetretenen Arbeiter fast um 1000 Personen zurück, von 12 500 auf 11 600. Noch bedeutender war die Abnahme der Durchschnittszahl der tatsächlich zur Arbeit erscheinenden Arbeiter, diese betrug im Februar 12 400, im März dagegen nur 11 100 Arbeiter. Die Märzproduktion, in Goldrubel zu Vorkriegspreisen berechnet, ergibt einen Wert von 4 130 000 Rubel, dies ist die niedrigste Zahl für das ganze Halbjahr 1922 bis 1923. Die Produktion von Gummischuhen ging von 1 047 000 Paar im Februar auf 955 000 Paar im März zurück.



Nachfrage nach Gummiwaren in Spanien. Nach einer Mitteilung des „Deutschen Wirtschaftsdienstes" (DWD.) werden in Spanien steigende Mengen von chirurgischen Instrumenten, Nadeln und Gummiartikeln eingeführt, wobei man Deutschland bevorzugt hat. Der Zoll beträgt für hygienische Gummiartikel (ohne Beimischung anderer Rohstoffe) das Kilo 6 Ptas., medizinische Apparate und Instrumente aus Metall 10 Ptas., solche aus anderem Material 5 Ptas., orthopädische Apparate 3 Ptas. in Gold. Hierzu tritt für deutsche Waren ein Zuschlag von 80 Prozent des gewöhnlichen Zollsatzes.

Die amerikanische Pneumatikproduktion 1922. Nach einer von der Rubber Association of America, der im Jahre 1922 66 amerikanische Pneumatikfabriken mit Ausnahme der Firestone Tire Company angeschlossen waren, veröffentlichten Statistik wurden im Jahre 1920 monatlich im Durchschnitt 2 558 178 Autoreifen erzeugt gegen 1 818 315 monatlichen Durchschnitts im Vorjahr. Die Erzeugung von Schläuchen für Autoreifen stieg auf 3 178 098 monatlich gegen 2 258 517 im Vorjahr. Auch die Erzeugung von Vollgummireifen hat einen erheblichen Aufschwung zu verzeichnen, auf 65 550 monatlichen Durchschnitts gegen 35 354 im Vorjahre. Der Verbrauch an Rohgummi ist von 17 922 039 lbs. im Jahre 1921 auf 27 301 029 monatlichen Durchschnitts im Jahre 1922 gestiegen.

Balata aus Peru. Die Ausfuhr an Balata hat sich im Jahre 1922 von 2 Prozent auf 5 Prozent ad valorem vergrößert. Erst seit 1920 ist Peru als Balataproduzent in Frage gekommen. Nach E. Dunn, Lima (Handelsberichte vom 2. April 1923) betrug der Balataexport 1920 aus Iquitos 699 tons, 1921 nur 151 tons infolge eines lokalen Aufruhrs in Iquitos, 1922 etwa 1000 tons. Die Ausfuhren betreffen weiße und rote Balata. Perubalata wird von einem Baum gewonnen, den die Eingeborenen „quinilla" nennen. Er wächst auf festem Hochland, etwas von Flüssen entfernt. Dieser Baum wird auch „sacha vaca quinilia" benannt, da der Tapir (sacha vaca) Früchte und Blätter gern verzehrt. Weiße Balata bester Sorte stammt von einem Baum am Putumayofluß, als „bafacoma" bezeichnet. Die Ausbeutung der Balatabäume begann Anfang 1920 am Rio Pintayacu, einem Nebenfluß des Rio Nanay, welcher bei Iquitos in den Amazonas sich ergießt. Die Gewinnung breitete sich schnell längs den Ufern anderer Flüsse aus. Auch Südperu liefert einige Balata.

(Nach „The India Rubber Journal" vom 5. Mai 1923.)

Geschäftsbericht.

Maschinenfabrik Fr. Schwabenthan & Gomann, A.-G., Berlin N 37, Saarbrücker Straße 22—24.

Am 23. Februar 1922 erfolgte die Umwandlung der bisher als offene Handelsgesellschaft betriebenen Maschinenfabrik Fr. Schwabenthan & Gomann in die Form der Aktiengesellschaft. Mitbestimmend für den Entschluß zur Gründung der Aktiengesellschaft war die Notwendigkeit, den bisher in Mietsräumen untergebrachten Fabrikbetrieb in ein für unsere Zwecke sehr geeignetes Grundstück, Berlin, Saarbrücker Straße 22-24, zu verlegen, das wir unter vorteilhaften Bedingungen erwerben konnten. Der Grundbesitz bietet die Möglichkeit zu erheblicher Erweiterung der Fabrikanlagen. Die erforderlichen Umbauten wurden so rechtzeitig in Angriff genommen, daß wir Ende September in den neuen Räumen den Betrieb aufnehmen konnten. Der Maschinenpark und Betriebseinrichtungen wurden, wie die Bilanz erkennen läßt, erheblich erweitert.

Die Geldentwertung machte die Beschaffung größerer Betriebsmittel erforderlich; aus diesem Grunde wurde in der Generalversammlung vom 24. Mai 1922 eine Erhöhung des ursprünglich 4 500 000 M betragenden Grundkapitals um 1 500 000 M beschlossen und durchgeführt. Diese neuen Aktien wurden von den alten Aktionären übernommen. — Die Generalversammlung vom 23. September 1922 beschloß die weitere Erhöhung des Grundkapitals um 2 500 000 M, die erst vom 1. Januar 1923 ab dividendenberechtigt sind. Die Kapitalserhöhung wurde durch freihändige Begebung der Aktien durchgeführt. Das hierbei erzielte Agio ist nach Abzug der mit der Ausgabe der jungen Aktien verbundenen Kosten dem ordentlichen Reservefonds zugeführt worden. Die Beschäftigung der Fabrik war eine zufriedenstellende und sind wir mit Aufträgen für die nächste Zeit noch ausreichend versehen.

Die Gewinn- und Verlustrechnung ergibt nach Abzug aller Unkosten einen Ueberschuß von 6 232 257,44 M, hiervon werden zu Abschreibungen bestimmt 2 472 590,20 M, so daß als Reingewinn verbleibt 3 759 667,24 M, den wir in folgender Weise zu verwenden vorschlagen: Rückstellung für Körperschaftssteuer 1 300 000 M, 40 Prozent Dividende auf 6 000 000 M Aktienkapital 2 400 000 M, Vortrag auf neue Rechnung 59 667,24 M.

Bilanz pro 31. Dezember 1922. Aktiva: Grundstücke 4 000 000 M, Gebäude 6 000 000 M, Maschinen 2 400 000 M, Werkzeuge 320 000 M, Inventar 1 000 000 M, Kraftwagen 100 000 M, Warenbestände 52 110 647 M, Kassenbestand 313 118,25 M, Postscheck und Bankguthaben 38 007,29 M, Kautionen 25 200 M, Debitoren 62 702 260,24 M. — Passiva: Aktienkapital 8 500 000 M, Reservefonds 4 118 312,66 M, Hypotheken 3 900 000 M, Bankschulden 16 401 091,87 M, Kreditoren 50 874 320,26 M, Anzahlungen 38 868 465,55 M, schwebende Posten 2 550 000 M, Akzepte 537 375,20 M, Reingewinn 3 759 667,24 M.

Gewinn- und Verlustrechnung. Haben: Betriebsüberschuß nach Abzug der Verwaltungsunkosten und Steuern 6 232 257,44 M. — Soll: Abschreibungen: 2 472 590,20 M, Reingewinn 3 759 667,24 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Altona. Lipal-Gummifabrik G. m. b. H., Altona. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Herrn Brockmann ist beendet.

Berlin. Aktiengesellschaft für sanitären Bedarf, Lütgenau & Cie., Medizinisches Warenhaus. Die Firma lautet jetzt: M. Pech Aktiengesellschaft für sanitären Bedarf. Das Grundkapital ist um 49 800 000 M auf 50 000 000 M erhöht worden.

Berlin. Kautschukpflanzung Neanja Akt.-Ges. Dieses Unternehmen, dessen Friedenswert von der Regierung mit 2,95 Mill. Goldmark anerkannt worden ist und dafür 17,7 Mill. Papiermark zum Teil in langfristigen Schatzwechseln erhielt, weist einen Gewinn von 400 000 M auf. Die Erwerbsgeschäfte der Gesellschaft werden durch die Deutsche Kautschuk-Akt.-Ges. besorgt, an deren Ergebnis sie mit einem Fünftel beteiligt ist. Auf das unverändert 0,9 Mill. M betragende Aktienkapital wird eine Dividende von 350 M je Aktie verteilt, was etwa einem Friedenspfennig entspricht gegenüber der letzten Friedensdividende von 5000 Pfennigen.

Berlin. Deutsche Kautschuk-Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte die Verteilung von 500 M je Aktie. Die Aenderung der Firma in Ekona-Akt.-Ges. wurde beschlossen. Bei einem Aktienkapital von 2,5 Mill. M beträgt der ausgewiesene Ueberschuß 1¾ Mill. M. Das Unternehmen hat seinen ganzen überseeischen Besitz durch den Versailler Vertrag verloren und ist nur mit einem ganz geringen Bruchteil seines von der Regierung mit 10,92 Mill. Goldmark anerkannten Vorkriegsvermögens entschädigt worden. Die Gesellschaft ist im Wiederaufbau begriffen. In Ausführung der mit der Kautschukpflanzung Neanja geschlossenen Interessengemeinschaft betätigt sich das Unternehmen, bis die politischen und Geldverhältnisse die Rückkehr nach Afrika gestatten, neben Exportgeschäften mit inneren Unternehmungen bzw. Beteiligungen.

Berlin. Alfred K. Przeworski & Co. G. m. b. H. Die Firma ist abgeändert und lautet jetzt Ost-Verbandstoff G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist künftig Erzeugung und Handel mit Verbandstoffen und allen anderen der Krankenpflege dienenden Artikeln.

Berlin. A. Thiels Bandagenfabrik Dr. Brenning & Neupert, Berlin. Inhaber ist jetzt Herr Curt Treikel, Apotheker, Charlottenburg. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Herrn Treitel ausgeschlossen.

Bremen. Bremer Gummiwerke Roland A.-G., Bremen. Die Generalversammlung sollte über einige in der Generalversammlung vom 19. Mai nicht erledigte Punkte der Tagesordnung, wie Genehmigung der Gewinn- und Verlustrechnung und der Bilanz, Entlastung des Vorstandes und Aufsichtsrates usw., Beschluß fassen. Gewinn- und Verlustrechnung und Bilanz sowie die übrigen Punkte gelangten gegen 1021 Stimmen der Opponenten zur Annahme. Die Opposition hat gegen diesen Beschluß Protest zu Protokoll gegeben. Auf Anfrage wurde mitgeteilt, daß der Geschäftsgang gut sei.

Dresden. Günther & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist auch die Uebernahme von Vertretungen bezüglich des Handels mit Maschinen und anderen technischen Artikeln.

Düsseldorf. „Industrie“-Bergwerks- und Hüttenbedarfs-Artikel, G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 980 000 M erhöht und beträgt jetzt 1 000 000 M. Herr Kaufmann Wilhelm Böhmer in Düsseldorf hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt.

Frankfurt a. M. Die Firma Gebrüder Geyer, Gummiwaren, Wiesbaden, Schützenhofstr. 16, hat sich durch die Besatzungsverhältnisse und die dadurch eingetretene Erschwerung der Geschäftsverhältnisse veranlaßt gesehen, unter obiger Firma in Frankfurt a. M., Niedenau 48, eine Zweigniederlassung zu gründen. Die Geschäftsführung liegt in den Händen des Herrn Eduard Geyer, Inhaber der Wiesbadener Hauptfirma und des Herrn Thilo Hesse, Frankfurt a. M.

Gleiwitz. Oberschlesische Metalldichtungs- und Packungswerke Aktiengesellschaft, Gleiwitz. Die Vertretungsbefugnis des Vorstandsmitgliedes Herrn Alois Glasowski ist erloschen.

Hannover. Niedersächsische Gummiwarenfabriken Paul Reipert, A.-G. Die erste ordentliche Generalversammlung fand unter dem Vorsitz des Rechtsanwalts Herrn Dr. P. Langkopf in Hannover statt. Nach dem vom Vorsitzenden erstatteten Geschäftsberichte über das verflossene erste Geschäftsjahr ist an dem Ausbau des Werkes Davenstedt gearbeitet und dasselbe zu einer rentablen Leistungsfähigkeit gebracht. Das Hauptaugenmerk ist auf die Hebung des Ausfuhrgeschäftes gerichtet. Es wurde sodann beschlossen, eine Dividende von 75 Prozent auszuschütten. Auf Vorschlag des Vorstandes wurde hierauf beschlossen, von einer Erhöhung des Grundkapitals abzusehen. Der Sitz der Gesellschaft wurde nach Hildesheim verlegt. In den Aufsichtsrat wurde Herr Fabrikbesitzer Brückmann in Firma Franz Brückmann jr., Braunschweig, neugewählt.

Köln-Deutz. Kölnische Gummifädenfabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co. In der Generalversammlung wurde die Dividende auf 350 Prozent festgesetzt. Der Aufsichtsrat wurde durch die Zuwahl der Herren Hans Berg, Ohligs und Eduard Ferd. Peltzer, in Firma Peltzer, Hempell & Co. in Hamburg ergänzt. Weiter wurde die Erhöhung des Aktienkapitals um 3 Mill. M vom 1. Januar an dividendenberechtigten Aktien beschlossen. Die neuen Aktien werden von einer Gruppe unter Führung der Dresdner Bank zu 18 000 Prozent übernommen mit der Verpflichtung, davon 900 000 M den alten Aktionären im Verhältnis von 10:1 zu 18 900 Prozent anzubieten. Die restlichen jungen Aktien finden im Interesse der Gesellschaft Verwendung. Die Kapitalerhöhung sei zur Stärkung der Betriebsmittel erforderlich.

Leipzig. Die Leipziger Gummiwarenfabrik Aktiengesellschaft vorm. Julius Marx, Heine & Co. verlegt die Verwaltung und Fabrikation aus ihrem alten Grundstück, Leipzig,



Weststr. 72, in dem sie seit dem Jahre 1872 tätig war, in die wesentlich vergrößerte Fabrik in Großzschocher bei Leipzig.

Mannheim. Edmund Seeger Industrievertretungen. Am 30. Juni wurde das Bureau nach der Wohnung in E. 3 Nr. 5, II. Stock, verlegt.

Wien. Die Semperit Oesterreichisch-Amerikanische Gummifabriksgesellschaft hat im Vorjahre die Hälfte der Aktien der in eine Aktiengesellschaft umgewandelten Wimpassinger Werke der Vereinigten Gummiwarenfabriken Harburg-Wien vorm. Menier-J. Reithoffer in Wimpassing, die früher von der Harburger Gummifabriksgesellschaft kontrolliert worden war, erworben. In der letzten Zeit haben die Semperitwerke die andere Hälfte der Aktien von Wimpassing dazugekauft, so daß sie jetzt das gesamte Aktienkapital der Wimpassinger Fabrik besitzen. Die Semperitwerke betreiben nunmehr die fünf hervorragendsten Fabriken der inländischen Gummi-Industrie, nämlich das Stammunternehmen in Breitensee, die Wimpassinger Fabrik, die Gummifabrik Traiskirchen, die Fabrik in Hirschstetten früher Calmon, die ehemals von der Niederösterreichischen Eskomptegesellschaft finanziert worden war, und die Gummifabrik in Prag. Sie sind ferner noch an einer Reihe von Tochtergesellschaften und Verkaufsgesellschaften der Gummifabriksindustrie interessiert.

Wiesbaden. P. A. Stoß Nachfolger Inhaber Max Helfferich, Spezialhaus für ärztlichen und Krankenhausbedarf. Die Prokura des Herrn Ludwig Wagner ist erloschen.

Zerbst i. Anh. Anhalter Gummiwerk Akt.-Ges. Unter Mitwirkung des Bankhauses Foese & Christ in Zerbst wurde das Anhalter Gummiwerk G. m. b. H. in eine Aktiengesellschaft mit einem Kapital von 9 Mill. M umgewandelt. Zum alleinigen Vorstand wurde der Kaufmann Herr Hans Spirgatis bestellt. Der erste Aufsichtsrat setzt sich zusammen aus den Herren Fabrikant Ernst Frölich, Osterode am Harz, Bankier Fritz Foese und Bankier Hermann Christ in Jerbst, Generaldirektor Richard Gustav Matthes, Magdeburg.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Barmen. Kabelwerk Barmen Aktiengesellschaft Fabrikation und Vertrieb von Gegenständen der Gummi- und Kabelindustrie. Das Grundkapital beträgt 12 000 000 M.

Barmen. Westdeutsche Auto-Reifen Verkaufsgesellschaft m. b. H., Allee 235. Anschaffung und Weiterveräußerung von Autoreifen. Stammkapital: 2 000 000 M.

Berlin. Carl Heinz & Co. m. b. H., Zweigniederlassung Berlin, Hauptniederlassung Köln. Fabrikation technischer Artikel und verwandter Erzeugnisse. Stammkapital: 280 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Ingenieur Carl Heinz, Kaufmann Friedrich Wilhelm Sichtermann, Oberingenieur Eugen Sichtermann, sämtlich in Köln. Herrn Richard Schepers, Köln-Riehl, ist Einzelprokura erteilt. Ebenso Herrn Walther Müller, Charlottenburg, für die Zweigniederlassung Berlin.

Dresden. Triton-Gummischwammkompagnie, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Gummischwämmen und ähnlichen daraus hergestellten Waren. Das Stammkapital beträgt 500 000 M. Zum Geschäftsführer ist bestellt Herr Kaufmann Jakob Skiba in Harburg. Geschäftsraum: Rückertstr. 14, I.

Goch. Deutsche Gummiabsatz-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Gummiabsätzen. Stammkapital: 500 000 M. Die Gesellschaft wird durch den Geschäftsführer Herrn Kaufmann Ernst Becker in Goch vertreten.

Jena. Offene Handelsgesellschaft Müller & Thelen. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Alfred Müller und Johann-Joseph Thelen, beide in Jena. Fabrik wissenschaftlicher und technischer Spezialitäten.

Lütgendortmund. Spezialfabrik für bewegliche Federpackungen G. m. b. H., Oespelerstr. 8. Der Sitz der Gesellschaft war früher Hattingen a. Ruhr. Herstellung und Vertrieb von beweglichen Federpackungen. Das Stammkapital beträgt 80 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Kaufmann Julius Huhn und Techniker Karl Wietz zu Hattingen a. Ruhr. Die Gesellschaft wird durch zwei Geschäftsführer vertreten.

Mannheim. Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H., Parkring 23a. Vertrieb von Gummisohlen, Gummiabsätzen und Gummisohlenplatten sowie von Schuhbedarfsartikeln aller Art, An- und Verkauf der genannten Waren im gesamten Pfalzgebiet. Das Stammkapital beträgt 1 500 000 M. Herr Emil Braunschild, Kaufmann, Mannheim, ist Geschäftsführer.

Mannheim. Schlauchdichtung „Herkules", Vertriebsgesellschaft m. b. H., Mannheim, R 7. 23. Vertrieb des Schlauchdichtungsmittels „Herkules" sowie sonstiger Schlauchdichtungsmittel und anderer technischer Fabrikate. Das Stammkapital beträgt 5 000 000 M. Herr Oscar Frank, Kaufmann, Mannheim, ist als Geschäftsführer bestellt und befugt, die Gesellschaft selbständig zu vertreten.

Radewege (b. Brandenburg a. H.). „Havel" Industrie-G. m. b. H. Herstellung, Beschaffung und Vertrieb von Industriebedarfsartikeln. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftsführer ist Herr Verwalter Richard Stahl in Radewege.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin-Lichtenberg. Akt.-Ges. für Automobilbau (Aga) Das Geschäftsjahr 1922 schließt nach Abschreibungen in Höhe von 16 637 616 M sowie nach Deckung des Verlustvortrages aus 1921 von 7 743 709 M mit einem Ueberschuß von 82 957 017 M ab. Die Verwaltung beantragt, eine Dividende von 200 Prozent zur Ausschüttung gelangen zu lassen. Wie im Geschäftsbericht mitgeteilt wird, hatte die Gesellschaft im Berichtsjahre Gelegenheit, sich an zahlreichen Konkurrenzen zu beteiligen; es gelang ihr, 24 erste und 13 zweite Preise zu erringen. Das neue Geschäftsjahr setzte sowohl bezüglich der Produktion als auch der Nachfrage in günstiger Weise ein. Es gelang, die Produktion auf mehr als 200 Wagen im Monat zu steigern.



Neuß. Neußer Automobil-Centrale, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Neußer Auto-Centrale, G. m. b. H. zu Neuß.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aachen. Rheinische Kraftfahrzeug-Gesellschaft Adam Jacobs & Co. m. b. H. Uebernahme der Vertretung von Automobilfabriken sowie Großhandel in Vollgummireifen und in allen sonstigen damit in Verbindung stehenden Artikeln. Stammkapital: 30 Mill. Mark.

Barmen. Werth & Fehl, G. m. b. H., Karlstr. 47. Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art und einschlägigen Artikeln. Stammkapital: 20 000 000 M.

Bückeburg. Fahrradwerk Schaumburg Behling & Rolf, Kommanditgesellschaft.

Darmstadt. Georg Haun, G. m. b. H. Vertrieb und Handel mit allen Artikeln der Kraftfahrzeug-, Fahrrad- und verwandter Branchen. Stammkapital: 500 000 M.

Dessau. Dessauer Fahrrad- und Motorradbau-G. m. b. H. Bau von Fahr- und Motorrädern sowie Verkauf bzw. Vertrieb derselben. Das Stammkapital beträgt 3 000 000 M.

Elsterberg. Elsterwerke, G. m. b. H. Fabrikation von Fahrrädern und Kraftfahrzeugen aller Art und ähnlicher Erzeugnisse sowie Handel mit derartigen Erzeugnissen und Ausführung von Reparaturen. Das Stammkapital beträgt 12 Millionen Mark.

Frankfurt a. M. Süddeutsche Gummi- und Fahrradteile G. m. b. H. Herstellung von Fahrradnetzen sowie Vertrieb von Gummi- und Fahrradteilen engros. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Halstenbek (b. Pinneberg). Motor-Kompagnie m. b. H. Erwerb, Verwertung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art, deren Zubehörteilen sowie sämtlichen Waren, die für die Herstellung und den Vertrieb von Kraftfahrzeugen erforderlich sind. Das Stammkapital beträgt 10 000 000 M.

Heinrichs (b. Suhl). Fritz Brückner, Fahrrad- und Nähmaschinen- sowie Metallwarenhandlung.

Hennef (Sieg). Wiegard & Bruinsma. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art wie auch mit Zubehör und Ersatzteilen sowie Betriebsmitteln für Kraftfahrzeuge.

Königsberg i. Pr. W. Schulte Automobilwerkstätten Hardershof G. m. b. H. Ausführung von Reparaturen an Automobilen und Maschinen aller Art, Instandsetzung von anderen Fahrzeugen sowie Handel mit Ersatz- und Zubehörteilen und Betriebsstoffen. Stammkapital: 12 000 000 M.

Ludwigshafen a. Rh. Pfälzische Kraftfahrzeug-G. m. b. H. An- und Verkauf von Kraftwagen, Krafträdern und sonstigen Fahrrädern, Vermittlung von solchen An- und Verkäufen, Ausführung von Reparaturen, Handel mit Ersatzteilen, Benzin und Maschinenöl. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M.

M.-Gladbach. Drechsel & Gille, Automobile und Motorräder G. m. b. H., M.-Gladbach. Betrieb einer Autoreparaturwerkstätte nebst Garage, Handel in Kraftfahrzeugen, Benzin und Oelen. Stammkapital: 1 000 000 M.

Mörs. Mörser Fahrzeugwerkstätten G. m. b. H. Bau und Ausbesserung von Motoren, Fahrzeugen und Fahrrädern aller Art sowie deren Bestandteilen, autogene Schweißerei und Vulkanisierung, ferner Handel mit den genannten Gegenständen. Das Stammkapital beträgt 35 000 000 M.

Neustadt a. H. Motorwagen-Verkehrsgesellschaft m. b. H. in Neustadt a. H., Hauptniederlassung in Frankfurt a. M. Handel mit Motoren, Automobilen, Zubehörteilen zu Automobilen und Motoren jeder Art. Das Stammkapital beträgt 100 000 M.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Die Akt.-Ges. Körtings Elektrizitätswerke erzielte im Geschäftsjahre 1922/23 nach Zuführung von 117,5 Mill. Mark (i. V. 0,9 Mill. M) zum Werkerhaltungsfonds einen Ueberschuß von 19,9 Mill. M (2,4), aus dem 260 Proz. (i. V. 15 Proz. Dividende und 35 Proz. Bonus) auf das erhöhte Aktienkapital zur Ausschüttung gelangen sollen. Im Geschäftsbericht teilt die Verwaltung mit, daß die Beteiligung, die im Vorjahre mit Aktienübernahme an der Niedersachsen-Werke Aktiengesellschaft zustande gekommen ist, inzwischen wieder abgestoßen wurde. Dagegen sei ein Posten Aktien der Meurerschen Akt.-Ges. für Spritzmetallveredelung erworben worden. Die beiden Blockstationen in Posen, die unter polnischer Zwangsverwaltung standen, sind verkauft worden.

Dresden. Elektra-Akt.-Ges. Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 28 Proz. für die Vorzugsaktien und auf 50 Proz. für die Stammaktien fest. Neu in den Aufsichtsrat wurde Herr Ministerialrat Dr. Hörig gewählt.

Frankfurt a. M. Herr Heinrich Krautter, Leipzig-Gohlis, Lothringer Straße 53a hat nunmehr die Vertretung der Firma Ignaz Eisele & Co., Hartgummi- und Metallwarenfabrik in Frankfurt a. M. für den Freistaat Sachsen übernommen, außerdem hat Herr Johann Willis, München, Rindermarkt 18-19, die Vertretung der elektrotechnischen Abteilung derselben Firma für Südbayern.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bad Wildungen. Waldecker Elektro-Industrie, G. m. b. H. Herstellung und Erwerb von Erzeugnissen des elektrotechnischen und technischen Bedarfs, Ausführung elektrischer Anlagen jeder Art. Stammkapital: 500 000 M.

Barmen. Boß & Co., G. m. b. H., Sedanstraße 70. Vertrieb von elektro- und maschinentechnischen Artikeln im Wege der Vertretung, Agentur und Kommission, Herstellung und Vertrieb von Neuerungen in elektrotechnischen Artikeln. Stammkapital: 500 000 M.

Berlin. Paul Piehler, G. m. b. H. Handel mit elektrotechnischen Artikeln und sonstigen Waren sowie Uebernahme von Vertretungen. Stammkapital: 1 000 000 M.

Breslau. Konietzko & Hartmann, G. m. b. H., Maschinen und Elektrobedarf. Vertrieb von Elektromaschinen und Apparaten jeder Art und deren Zubehör für Landwirtschaft und Industrie, Elektrobedarfsartikeln usf. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Dresden. Ing. Gärtner & Gnauck, Zweigniederlassung der in Großröhrsdorf unter derselben Firma bestehenden offenen Handelsgesellschaft. Geschäftszweig: Großhandel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln usf. Geschäftsraum: Rietschelstraße 13.

Hagen. Schmacke & Kumpmann, Akt.-Ges., Neue Schulstraße 2a. Gegenstand: Großhandel und Fabrikation von elektrotechnischen Artikeln aller Art und von verwandten Artikeln. Das Grundkapital beträgt 6 500 000 M.

Hildesheim. Elektro-Industrie Hildesheim, G. m. b. H. Fabrikation von elektrotechnischen Artikeln, Vertrieb von Elektromotoren, elektrotechnischen und technischen Bedarfsartikeln. Stammkapital 500 000 M.

Kleinheubach b. Aschaffenburg. Elektro-Union, G. m. b. H. Bau elektrischer Anlagen, Handel mit elektrotechnischen Artikeln und verwandten Gegenständen. Das Stammkapital beträgt 510 000 M.

Mittelstmühle bei Altenbuseck (Kr. Gießen). Schumann-Werk, G. m. b. H. Herstellung von Elektro-Apparaten. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 M.

Münster (Westfalen). Hermann Kaiser & Co., G. m. b. H. Handel mit elektrischen und maschinentechnischen Erzeugnissen, Herstellung und Reparatur derartiger Erzeugnisse, sowie Uebernahme von Vertretungen der technischen Branche. Das Stammkapital beträgt 500 000 Mark.

Neustadt (Schwarzwald). Elektrobedarf Locherer & Ketterer, Neustadt.

Saarbrücken. Watt-Elektrizitäts - Gesellschaft m. b. H. (Watt société d'electricité anonyme à responsabilité), Saarbrücken, An- und Verkauf von elektrotechnischen Artikeln für Installation und Betrieb von elektrischen Licht-, Kraft-, Wärme- und Signalanlagen usf. Stammkapital: 5000 Franken französischer Währung.

Sangerhausen. Allgemeine Elektro-Bau- und Handelsgesellschaft m. b. H. Bau von elektrischen Anlagen, Verkauf von Treibriemen, Kraftfahrzeugen nebst Zubehör usf. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Jubiläen.

Augsburg. Die Firma Leop. Siegle, technische, chirurgische und Gummikurzwaren und alle verwandten technischen Artikel, Großhandlung, feierte wieder ein besonderes Jubiläum. Der Seniorchef Herr Michael Müller beging am 10. ds. Mts. sein 75jähriges Wiegenfest in voller körperlicher und geistiger Frische. Früh der erste im Geschäft, bewältigt der liebe alte Herr noch immer die umfangreichen Kassengeschäfte mit der größten Lust und Liebe und bewunderungswürdigem Humor und Freundlichkeit. Das gesamte Personal ehrte seinen Seniorchef durch Blumenschmuck seiner Arbeitsstätte und sonstige in Liebe und Dankbarkeit gewidmete Angebinde. Auch trafen von vielen Geschäftsfreunden Glückwünsche ein, die von der großen Wertschätzung zeugten, deren sich der Jubilar in der gesamten Gummibranche erfreut und gaben Herrn Müller die Gewißheit, daß es sehr viele in der Gummibranche gibt, die den Wunsch haben, daß der Jubilar noch viele Jahre in Gesundheit, Glück und Zufriedenheit zum Wohle seiner Familie und nicht zuletzt seiner ihm so lieb und werten Wirkungsstätte verbringen möge. Ein schöner, sonniger Lebensabend sei dem frohen, alten Herren auch weiter beschieden!

Harburg. Am 28. Juni beging Herr Alfred Kaiser, der als tüchtiger Fachmann bei allen Fabriken beliebte Vertreter der altbekannten Firma Ad. Voigt & Co. in Bremen, sein 25jähriges Dienstjubiläum.

Todesfälle.

Berlin-Tempelhof. Herr Gustav Grieger, Mitbegründer und Seniorchef der Firma Mechanische Treibriemenweberei und Ledertreibriemenfabrik, Akt.-Ges., vorm. Paul Grieger, ist gestorben.

Hamburg. Infolge eines Unfalles bei einem Landausflug verstarb am 6. Juli cr. Herr Carl Merckens, Prokurist der Kautschukwerke Dr. Heinr. Traun & Söhne. Herr Merckens, der über 30 Jahre bei der Firma Traun tätig war — seit 1906 Prokurist und kaufmännischer Leiter der chirurgisch-technischen und elektrotechnischen Abteilung — erfreute sich in weiten Kreisen der Gummibranche großer Beliebtheit. Die Kautschukwerke Dr. Heinrich Traun & Söhne verlieren in ihm einen besonders erfahrenen, tüchtigen und pflichttreuen Mitarbeiter.

Zoll- und Verkehrswesen.

Protest der österreichischen Händler gegen den neuen Zolltarif. Vor kurzem legte das Präsidium des österreichischen Detaillistenverbandes bei Bundesminister a. D. Heinl gegen den Entwurf des neuen Zolltarifs Protest ein. Es wurde dabei insbesondere hervorgehoben, daß zufolge der Einfuhrsperre für die meisten der mit Zollerhöhung bedachten Artikel strenge Einfuhrverbote bestehen und der österreichischen Industrie sonach der österreichische Bedarf sowieso vollkommen reserviert sei. Die erhöhten Zölle müßten zu namhaften Preiserhöhungen der wichtigsten Bedarfsartikel, zu einer erheblichen Indexsteigerung und sonach zu einer allgemeinen Teuerungswelle führen. Schließlich wurde auch gegen die Einbringung des Zolltarifentwurfes ohne Einvernehmen mit dem Handel Protest erhoben. Nationalrat Heinl erklärte, daß im Hinblick auf die bestehende Wirtschaftskrise begreiflicherweise die Industrie alles daransetze, um zu höheren Zöllen zu gelangen und auch ein Teil der industriellen Arbeiterschaft unterstütze diese Bestrebungen, da sie hierdurch eine Linderung der Arbeitslosigkeit erwarte. Seiner Meinung nach sei eine Uebergehung der Kaufmannschaft in derart lebenswichtigen Fragen nicht angängig und er werde auch den Protest nach Kräften unterstützen. (f)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Der praktische Elektro-Installateur. Von Paul Seeger. Leitfaden und Hilfsbuch für Elektro-Installateure. 2. verbesserte Auflage, mit 334 Originalabbildungen, zahlreichen Tabellen und Aufgaben aus der Praxis. Grundzahl brosch. 8,50, geb. 12. Verlag von Ernst Heinrich Moritz (Inh. Franz Mittelbach), Stuttgart.

Das neue Werk vermittelt dem Elektro-Installateur alle die Kenntnisse, die er braucht, um seinen Beruf vorteilhaft auszuüben. Es ist aus der Praxis entstanden. Der als Fachlehrer weit bekannte Verfasser hat lange Jahre selbst als Elektro-Installateur und Monteur von großen Kraftwerken gearbeitet, er kennt deshalb die Schwierigkeiten, die sich dem Handwerker bei seiner Weiterbildung entgegenstellen. Das neue Handbuch führt den Leser zunächst zu dem Begriff des elektrischen Stromkreises und zu dem Ohmschen Gesetz, das wegen seiner grundlegenden Bedeutung für verschiedene Schaltung von Widerständen an vielen Aufgaben und Zahlenbeispielen erläutert wird. Dem Abschnitt Beleuchtung ist besondere Sorgfalt gewidmet. Für viele Lampen, mit und ohne Armaturen, sind die Lichtverteilungskurven mit entsprechenden Tabellen angegeben und an Hand von Aufgaben der Gebrauch dieser Tabellen erläutert. Im Abschnitt Glühlampenschaltungen sind 22 Schemas so angegeben, daß der Stromverlauf bei den verschiedenen Stellungen der Schalter verfolgt werden kann. Die Abschnitte Leitungsberechnung für Licht- und Kraftanlagen sind wegen ihrer Bedeutung für den Installateur sehr ausführlich behandelt. In vielen Aufgaben wurde die Berechnung nicht nur von einfachen Leitungen sondern auch die Leitungsanlage eines mehrstöckigen Fabrikgebäudes und Steigleitung und Verteilungsleitungen für alle Stromarten berechnet. Ferner werden Meßinstrumente, Zähler, Schaltuhren, Strombegrenzer und Blinkschalter in ihrem Aufbau besprochen und für die Erläuterung der Wirkungsweise das Schaltungsschema derselben angegeben. Auch Koch- und Heizapparate sowie deren Schaltung bei verschiedenen Stromarten werden an Hand von Aufgaben besprochen. In den letzten Abschnitten werden Isolationsmessungen und das Aufsuchen von Fehlern sowie die Kostenberechnungen von Anlagen angegeben.

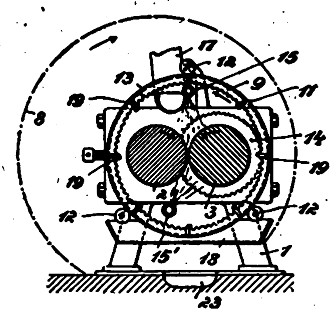
Technischer Selbstunterricht. Technische Bildungsgelegenheit ist in Deutschland fast ausschließlich in den Fachschulen geboten. Wer keine Zeit hat, eine solche zu besuchen, weil Berufspflichten ihn binden, der muß notgedrungen auf fachliche Fortbildung und Vertiefung verzichten oder sich entschließen, die nötigen Kenntnisse auf dem Wege des Selbststudiums zu erwerben. Die üblichen technischen Lehrbücher aber setzen bereits sehr viel an fachlichen Kenntnissen, besonders in der Mathematik, oder wenigstens an Methodik des Studienganges voraus. Gute populäre technische Leitfäden, die von ganz unten ihren Lehrgang beginnen, gab es bisher kaum. Die wenigsten werden also in der Lage sein, solche schweren Lehrbücher mit Nutzen zu gebrauchen, und das trifft gerade die Kreise, die bei mangelnder Vorbildung den Wunsch fühlen, sich technische Kenntnisse anzueignen. Diesem Bedürfnis ist nun Ing. Karl Barth mit seinen Unterrichtsbriefen „Technischer Selbstunterricht für das Deutsche Volk" (Verlag R. Oldenbourg, München, Glückstr. 8) entgegengekommen. Da sich Selbstunterrichtsmethoden auf anderen Gebieten, namentlich im Sprachunterricht, bereits mit Erfolg eingebürgert haben, so lag der Gedanke nahe, auch auf dem Gebiete der technischen Wissenschaften einen solchen Versuch zu wagen. Freilich galt es da etwas Neues zu schaffen, denn die für den Sprachunterricht geltenden Grundsätze, auf denen die verschiedenen Methoden aufbauen, kamen hier wegen der ganz anders gearteten Materie nicht in Frage. In Amerika kannte man populäre Leitfäden und Methoden zum Selbststudium auch in technischen Fächern bereits seit längerer Zeit, und der beispiellose Aufschwung der Vereinigten Staaten auf dem Gebiete der Technik ist nicht zum geringsten Teil derartigen Fern- und Briefunterrichtssystemen zuzuschreiben. Es muß also als ein glücklicher Gedanke begrüßt werden, wenn nunmehr auch in dem wirtschaftlich geknebelten Deutschland dem Lernbegierigen ein großzügig angelegtes und sorgsam durchdachtes Mittel an die Hand gegeben wird, das ihm ermöglicht, ohne große Kosten und neben seiner Berufsarbeit sich technische Kenntnisse anzueignen, die ihn in seinem Beruf fördern oder für einen neuen Berufszweig tauglich machen können. Denn der Technik gehört die Zukunft. Der Maßstab für die Beurteilung des Wertes einer solchen Methode ist der Erfolg. Da von dem Barth'schen Werk bereits 3 Bände (13 Briefe) vorliegen, so kann der praktische Erfolg als Prüfstein des Wertes bereits einigermaßen überblickt werden. So haben denn Verfasser wie Verlag zahlreiche Zuschriften erhalten, die aus den verschiedensten Bevölkerungsschichten stammen und die Bedeutung des „Technischen Selbstunterrichtes" für die Praxis in helles Licht rücken. Ein Arbeiter schrieb, er habe seine Beförderung zum Werkmeister vorzugsweise dem Studium der Barth'schen Unterrichtsbriefe zu verdanken. Ein Fachschullehrer berichtet, die Unterrichtsbriefe hätten ihm an seiner Schule zum Vortrag sehr gute Dienste geleistet. Zahlreiche Techniker und Ingenieure begrüßen den „Technischen Selbstunterricht" als wertvolles Mittel zur Gedächtnisauffrischung und zur Ergänzung von Lücken in ihrem Wissen.

Valuta-Tabellen 1914—1922. (Sonderveröffentl. der Wirtschaftskurve.) Frankfurter Societäts-Druckerei G. m. b. H., Abt. Buchverlag, Frankfurt a. M. Grundzahl 1 M (× Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Die Veröffentlichung dieser Tabellen entspricht einem in der gesamten Wirtschaft seit langem empfundenen Bedürfnis und wird aus diesem Grunde allenthalben begrüßt werden. (flpst)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Waschmaschine für Kautschuk. D. R. P. Nr. 368 597 vom 16. Okt. 1920 für B. W. Wittenberg, Berlin (veröff. am 6. Februar 1923). Waschmaschinen für Kautschuk bekannter Einrichtung haben innerhalb einer drehbaren Siebtrommel angeordnete Quetschwalzen und Wasserzuführungen. Diese Vorrichtungen sind nicht praktisch. Nach der Erfindung ist die offene Siebtrommel mit verstellbaren Rippen versehen, die schräg nach Art einer Schraubenlinie angeordnet sind. Die Wirkung dieser Waschmaschine ist, durch beistehende Abbildung eines senkrechten Querschnittes erläutert, folgende: Der zerkleinerte Kautschuk gelangt durch die Zuführung 17 dauernd auf die Walzen 2 und 3, wird dann nach unten gequetscht und gleichzeitig mittels Wasser aus den Rohren 15 dauernd bespült. Der Kautschuk fällt nun in das Unterteil der Trommel 9, die vom

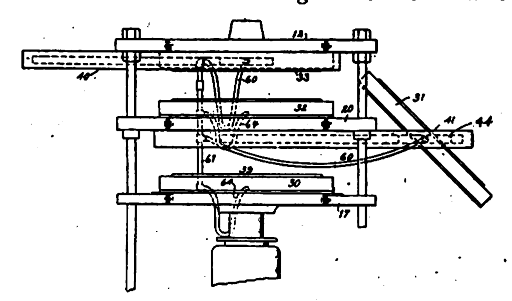


Wasser mitgerissenen Schmutzteile werden durch die Siebwandung geführt und fließen durch Kanal 23 ab. Durch die Trommeldrehung und die Rippen 19 werden die Kautschukteilchen hochgehoben und bis über die Walze 3 geführt, so daß sie über den Walzenspalt wieder ausgeschüttet werden. Da die Rippen schräg stehen, so treten die Kautschukteilchen aber an einer Stelle in die Walzen wieder ein, welche um ein bestimmtes Maß von der ersten Zufuhrstelle entfernt ist. Der Kautschuk wird aufs neue gewaschen und gequetscht und weiter derartig bearbeitet, bis er an das Ende der Trommel gelangt und in die Schale 18 fällt. Der Waschvorgang ist völlig selbsttätig und vollzieht sich ohne Handarbeit. Je unreiner der Rohkautschuk ist, desto mehr nähert sich die Rippenlage der Wagerechten, damit die Kautschukteile öfter durchgearbeitet werden. Patentanspruch: Waschmaschine für Kautschuk mit Quetschwalzen und Wasserzuführungsvorrichtung innerhalb einer drehbaren, mit Rippen versehenen Siebtrommel, dadurch gekennzeichnet, daß die Rippen, zweckmäßig verstellbar, derart schraubenlinienartig geformt sind, daß der Kautschuk in einer bestimmten Richtung bewegt wird.

Vorrichtung zur Beimischung pulverförmiger Stoffe zu Kautschuk. D. R. P. Nr. 368 598 vom 16. Oktober 1920 für B. W. Wittenberg, Berlin (veröff. am 5. Februar 1923). Nach der Erfindung findet in der Mischvorrichtung gleichzeitig auch die Trocknung und völlige Durcharbeitung der Mischstoffe statt, diese werden ferner selbsttätig durchgesiebt und besonders fein dem Kautschuk zugeführt. Als Mischvorrichtung dient eine an eine Luftpumpe angeschlossene, mit Heizmantel versehene Trommel, welche an einer Umfangsstelle mit einem verschließbaren Siebe ausgestattet ist und in der sich eine Rührarmwelle bewegt, deren bewegliche Teile, Bürsten oder dergleichen Reibvorrichtungen tragen, die sich an der Trommelwandung entlang bewegen. Die Trommel dreht sich zu den Rührarmen gegenläufig. Die Vorrichtung arbeitet wie folgt: Nach Entfernen des Trommeldeckels und des Siebes werden die Zusatzstoffe eingefüllt, Sieb und Deckel wieder eingesetzt und die Schaufelarmwelle nebst Trommel gegenläufig in Drehung versetzt. Gleichzeitig läßt man die Vakuumpumpe an, so daß die Luft und alle Feuchtigkeit der Beschickung abgesaugt werden. Durch die Arme und Schaufeln mit ihren Bürsten erreicht man ausgiebige Mischung und Zerkleinerung zusammenbackender Teile. Der Heizmantel der Trommel ist auch unter Dampf gesetzt worden, so daß das Trocknen dadurch unterstützt wird. Nach beendigter Trocknung werden Dampf und Pumpe abgestellt und die Trommel mit ihrer Oeffnung nach unten festgestellt. Nach Entfernen des Deckels setzt man die Mischwalzen in Bewegung und führt ihnen den Kautschuk zu. Die Rührarmwelle läuft wieder an, die pulverförmigen Zusätze werden durch das Sieb gedrückt und dieses gleichzeitig gereinigt. Die Zusatzstoffe fallen sehr fein verteilt über die ganze Trommellänge gleichzeitig und gleichmäßig durch das Sieb auf den Kautschuk und werden in diesen eingewalzt. — Patentanspruch: Vorrichtung zur Beimengung pulverförmiger Stoffe zu Kautschuk, die aus einem unmittelbar über den Mischwalzen angeordneten Behälter mit die Mengestoffe vormengenden Rührvorrichtungen besteht, dadurch gekennzeichnet, daß der Mischbehälter aus einer dreh- und heizbaren Trommel gebildet wird, die mit einer Evakuierungsvorrichtung und an einer Stelle ihres Mantels mit einem sich über deren ganze Länge erstreckenden verschließbaren Siebe versehen ist.

Formpresse zur Herstellung hohler Gegenstände, insbesondere aus Kautschuk. D. R. P. Nr. 368 599 vom 1. Juli 1920 für Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia (veröff. am 7. Febr. 1923). Nachstehende Abbildung zeigt den Presseoberteil im Aufriß. Auf der beweglichen Platte 17 liegt die Form 30, die mit 30 zusammenwirkende Form 31 ist unten an der Zwischenplatte 20 angeordnet, auf deren Oberseite Form 32 liegt, über welcher Form 33 angeordnet ist. Die Formen haben Saugvorrichtungen nach ihren Hohlräumen führend, um die Kautschukmasse pneumatisch gegen die Formfläche zu drücken. Die Kautschukmasse läßt sich leicht mit der Hand auf die oberen Formflächen von 30 oder 32 legen, doch ist es schwierig, auch die unteren Formhälften zu beschicken und solange zu halten, bis die Saugwirkung anzieht. Daher trägt die Unterseite der Kopfplatte 12 zwei parallele Schienen 40 mit Innennuten und an der Unterseite der Mittelplatte 20 sitzen ähnliche Stangen 41, durch Bolzen 42 befestigt. In den Nuten der festen Stangen 40 und 41 gleiten Steine 44, in diesen lagern Zapfen 45, die an den Formen 31 oder 33 angeordnet sind. Die Form kann daher in wagerechter Richtung gleiten, läßt sich um ihre Zapfen drehen, wobei sie mit ihrer Hochseite nach oben gelangt. In dieser

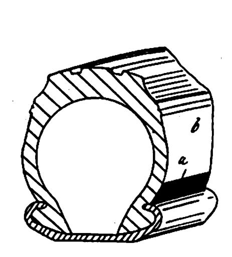
Lage läßt sich die Kautschukmasse auflegen. An den Tragplatten der Form sind die Absaugvorrichtungen angeschlossen. Hierzu dienen für die oben offenen Formen Schläuche von entsprechender Länge. Bei den Drehformen sind die Zapfen hohl und daran schließt sich das Saugrohr an. Zunächst bringt man je eine Kautschuklage auf die nach oben gerichteten Flächen der Formen 30 und 32, zieht dann die nach unten gerichteten Formen unter ihren Platten heraus und kehrt sie um. Nun belegt man auch diese Formen mit Kautschukmasse. Alle Formen gelangen dann gleichzeitig in Saugwirkung, während die Kanten der Kautschuklagen von Hand gegen die Nuten 38 und 39 gepreßt werden. Die Außenluft wird vom Hohlraum abgeschnitten und der Mittelteil der Kautschukplatte durch die Saugwirkung in die Höhlung hineingezogen. Man bringt nun die umkehrbaren Formen wieder in ihre Lage unter den Platten 12 und 20,



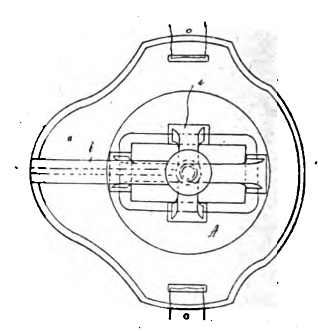
setzt den Tauchkolben der Presse in Tätigkeit, indem man den Druckmesserzylinder unter Druck bringt und dadurch die Platten 17 und 20 anhebt und die Formteile in Eingriff kommen. Patentanspruch: Formpresse zur Herstellung hohler Gegenstände, insbesondere aus Kautschuk, bei welcher Plattenpaare angeordnet sind, von denen wenigstens je eine beweglich ist, und welche Formteile tragen, von denen der eine mit seiner wirksamen Seite nach aufwärts und der andere nach abwärts gerichtet ist, dadurch gekennzeichnet, daß der nach abwärts gerichtete Formteil so angeordnet ist, daß er von der Tragplatte weggezogen und so umgekehrt werden kann, daß die Formteile nach aufwärts gerichtet sind, um die Kautschukschicht auflegen zu können, wobei die an sich bekannten, zu allen Formhohlräumen führenden Kanäle und Leitungen ein Absaugen der Luft aus den Hohlräumen ohne Rücksicht darauf gestatten, in welcher Stellung sich die Form gerade befindet.

Verfahren zum Plastischmachen von Zellulosederivaten. D. R. P. Nr. 369 535 und 369 536 vom 8. Februar 1921 für Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. (veröff. am 20. Februar 1923). Zusatz zum Patent Nr. 367 560. Als Erfinder wird genannt Dr. Artur Voss, Höchst am Main. Nr. 369 535. Nach dem Hauptpatent dienen zum Plastizieren von Zellulosederivaten Aethylidendiphenole an Stelle von Kampfer. Es wurde gefunden, daß die Ester dieser Phenole, sowohl von organischen als auch von anorganischen Säuren, sehr geeignet sind, mit Zelluloseabkömmlingen plastische Massen zu bilden. Beispiel: 100 Teile Azetylzellulose werden mit 60 Teilen Dibenzoyldioxydiphenyläthan und 200 Teilen Aceton gemischt, das Lösemittel wird verdampft und hinterläßt einen klaren, elastischen Film. Patentanspruch: Abänderung des Verfahrens des Hauptpatentes Nr. 367 560 zum Plastischmachen von Zellulosederivaten, dadurch gekennzeichnet, daß man an Stelle von Aethylidendiphenolen ihre Säureester verwendet. Nr. 369 536. Es wurde gefunden, daß zum Plastischmachen von Zellulosederivaten sich Alkalyderivate der Aethylidenphenole (Dioxydiphenyläthan) gut eignen. Man verwendet für diesen Zweck entweder einfache Alkylabkömmlinge, z. B. Dimethyloxydiphenyläthan, oder Derivate, welche im Alkyl noch Oxy- bzw. Karboxylgruppen enthalten, z. B. das Glykolderivat des Dioxydiphenyläthans. Beispiel: 100 Teile Azetylzellulose werden mit 40 Teilen Dimethoxydiphenyläthan und 160 Teilen Benzolalkohol solange verrührt, bis eine gleichmäßige Masse entsteht. Nach dem Verdunsten des Lösemittels hinterbleibt ein klarer, farbloser, sehr elastischer Film. Patentanspruch: Abänderung des Verfahrens des Hauptpatentes Nr. 367 560 zum Plastischmachen von Zellulosederivaten, dadurch gekennzeichnet, daß man an Stelle von Aethylidendiphenolen ihre Alkyläther, einschließlich solcher, welche im Alkylrest Oxy- oder Karboxylgruppen enthalten, verwendet.

Einrichtung zur Markierung von Luftradreifen zwecks Vermeidung von Fehlmontagen. Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter, A.-G. in Frankfurt a. M. G.-M. Nr. 839 554. Neuerungsgemäß ist ein schmaler Streifen Gummi a überhalb der Wulst in schwarzer Farbe ausgeführt, während der nach oben anschließende Seitengummi b weiße Farbe besitzt. Dieser Unterschied bezweckt, eine Fehlmontage des Reifens äußerlich leicht erkennen zu können.



G.-M. Nr. 839 554.



G.-M. Nr. 839 577.

Handvulkanisierapparat zum Vulkanisieren defekter Auto-, Motor- und Fahrradmäntel. Fritz und Willy Schwarz, Staaken. G.-M. Nr. 839 577. Gemäß der Neuerung schmiegt sich der muldenförmige Auflagetisch a beim Anschnallen auf Mantel und Felge fest an. Der Preßstempel i ist im Loch A des Auflagetisches um 360° drehbar und ermöglicht hierdurch, die Reparatur in jeder gewünschten und gebrauchten Lage vorzunehmen. Der mit Rippen versehene Spannbügel b und Auflagetisch a bestehen aus einem Stück.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 14. L. 55 471. Lentz & Cie., Neustadt a. Haardt. Menstruationsbinde mit einer Schwammgummiplatte und einer als Unterlage dienenden Vollgummiplatte. 24. April 1922.

30k. 3. N. 20 541. Theodor Teichgraeber, Akt.-Ges., Berlin. Injektionsspritze. 22. November 1921.

30k. 5. B. 103 490. Karl Busch, München, Leopoldstraße 106. Spülrohr für Körperhöhlen. 13. Februar 1922.

30k. 9. G. 54 657. Enrico Garda, Paris; Vertr.: Hans Heimann, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Zerstäuber für Flüssigkeiten. 30. August 1921. Frankreich, 21. Oktober 1920.

39a. 11. D. 39 458. Max Draemann, Köln-Deutz, v. Sandt-Platz 1 und Max Bühling, Köln, Riehler Straße 88. Verfahren zum Vulkanisieren runder Gummifäden. 8. April 1921.

39a. 11. M. 78 701. Patrick Millar Matthew, Edinburgh, Schottland; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg 1. Vorrichtung zum Vulkanisieren von Gegenständen aus Gummi. 15. August 1922. Großbritannien 23. November 1921.

47f. 24. F. 50 488. Karl Friedrich Froebus, Köln a. Rh., Moltkestr. 84. Packung für nicht nachstellbare Stopfbüchsen. 31. Oktober 1921.

63e. 14. L. 55 786. Oscar Lindenau, Berlin, Teltower Straße 16. Zellenreifen. 7. Juni 1922.

71a. 24. U. 8090. United Shoe Machinery Corporation, Paterson und Boston, V. St. v. A.; Vertr.: K. Hallbauer und Dipl.-Ing. A. Bohr, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Gummiabsatz. 10. Februar 1923.

Zurücknahme der Anmeldung.

34f. T. 22 987. Gummisaugkopf mit Tragvorrichtung. 30. November 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

22i. 1. 380 512. Marcel Charles Tournier, Paris; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zum selbsttätigen Schließen von Löchern und undichten Stellen in Luftschläuchen. 1. Dezember 1922. T. 27 166. Frankreich, 5. Dezember 1921.

30d. 17. 380 944. Dr. Julius Frankenstein, Berlin-Schöneberg, Kaiser-Wilhelmstraße 5. Okklusivpessar. 10. Mai 1922. F. 51 726.

30k. 11. 380 945. Alfred Stumpf, Leipzig, Gr. Fleischergasse 14. Pulverzerstäuber. 30. Mai 1922. St. 35 796.

39b. 3. 380 774. Giuseppe Bruni, Mailand; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Wassermann, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Verfahren zur Vulkanisation des Kautschuks. 9. April 1920. B. 93 566. Italien, 15. März 1919.

39b. 8. 380 596. Grigori Petroff, Moskau; Vertr.: P. Brögelmann, Pat.-Anw., Berlin-Halensee. Verfahren zur Herstellung von Kunstmassen. 23. Juli 1921. P. 42 521.

39b. 12. 381 071. Chemische Werke, vorm. Auergesellschaft m. b. H. Kommanditgesellschaft, Berlin. Verfahren zur Herstellung von weichen, geschmeidigen Kunststoffen mit matter, trockener Oberfläche. 15. Dezember 1920. C. 29 945.

47f. 19. 380 544. Middleton Smith Gill, San Franzisko, V. St. A.; Vertr.: Pat.-Anw. Dipl.-Ing. H. Caminer, Berlin W 62 und Dipl.-Ing. K. Wentzel, Frankfurt a. M. Geschlitzter Kolbenring. 8. August 1920. G. 51 645.

47f. 25. 380 608. Rudolf Aldag, Nienburg. Vorrichtung zur Herstellung von Stopfbüchsenpackungen. 2. März 1922. A. 37 246.

63c. 17. 380 667. Adolphe Kégresse, Paris; Vertr.: E. Peitz und Dipl.-Ing. W. Massohn, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Aus Gummi mit Leinwand- und Kabeleinlagen bestehender Gleisriemen für Kraftfahrzeuge. 4. Juni 1921. K. 77 843. Frankreich, 5. Juni 1920.

63e. 2. 380 802. Ernst Ackermann, Basel, Schweiz; Vertr.: G. Hirschfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Polsterreifen. 31. Dezember 1922. A. 39 101.

63e. 13. 381 087. Ernst Frischmuth, Siemensstadt b. Berlin, Rohrdamm 24b. Einrichtung zum Anzeigen des Schadhaftwerdens von Luftschläuchen an Fahrzeugrädern. 31. März 1922. F. 51 463.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 849 369. Lentz & Cie., Neustadt a. Haardt. Menstruationsbinde. 11. Februar 1922. L. 49 123.

30d. 849 470. Helene Wiesner, Berlin, Eberswalder Straße 35. Krampfadernbinde. 6. Juni 1923. W. 64 755.

47d. 848 902. Heinrich Einsfelder, Boelerheide i. W. Riemenverbinder. 29. März 1923. E. 30 359.

47d. 848 939. Müller & Urban, Mylau i. V. Plattenriemenverbinder. 31. Mai 1923. M. 77 363.

63e. 849 252. Willy Kauba und R. Peschek, Aussig-Prödlitz, Tschechoslowakei und Dipl.-Ing. Kappert, Düsseldorf; Vertr.: Dipl.-Ing. Kappert, Düsseldorf, Graf Adolfstraße 46. Schottenschlauch als Einlage für Pneumatikbereifungen. 19. Februar 1923. K. 93 397.

63e. 849 650. Siegmund Levin, Berlin, Kurfürstendamm 58. Laufmantel für Kraftfahrzeuge mit stollenförmigem Gleitschutz. 28. Mai 1923. L. 51 882.

71a. 849 283. Leo Salge, Braunschweig, Humboldtstraße 7. Einlage aus Gummi oder ähnlichem elastischen Stoffe für Absatzbeschläge. 30. Mai 1923. S. 52 259.

71a. 849 291. Paul Franke, Nossen i. Sa. Einrichtung zum Aufbringen von Gummiabsätzen. 1. Juni 1923. F. 46 340.

71a. 849 527. Walther Hilsberg, Bad Schwartau. Gummilaufsohle. 31. Mai 1923. H. 97 091.

71a. 849 558. Eli Wertheim, Haag (Holl.); Vertr.: Paul Brögelmann, Pat.-Anw., Berlin-Halensee. Gummiabsatz. 8. Juni 1923. W. 64 747. Holland 5. Mai 1923.

71b. 849 581. Bruno Meyer, Blankenburg a. H. Schuhband aus Gummi. 12. Mai 1923. M. 77 231.



71b. 849 584. Bruno Meyer, Blankenburg a. H. Schuhband aus Gummi. 16. Mai 1923. M. 77 270.

71c. 849 488. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Selbsttätige Einpreßvorrichtung für biegsame Stoffe. 13. Juni 1922. C. 15 669.

86c. 848 912. Gummiwerk Ernst Kniepert, Löbau i. Sa. Webschützenpuffer für Webstühle. 2. Mai 1923. G. 54 029.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 301 458. **Titania** für Vorwerk & Sohn, Gummiwarenfabrik, Barmen, auf Gummisohlen, Gummiabsätze.

Nr. 301 561. **Reyco** für Richard Rey & Co., Celluloidwarenfabrik, Engros-Export, Leopoldshall-Staßfurt, auf Ventilatoren, Handventilatoren, Fächer, Bureaugeräte, Zeichenwinkel, Fahrkartenhülsen aus Celluloid und ähnlichen Stoffen, Waren aus Celluloid, Holz, Knochen, Kork, Horn, Schildpatt, Fischbein, Perlmutter, Bernstein, Meerschaum und ähnlichen Stoffen.

Nr. 301 573. **Läufer** für Fa. Schwerdt & Renner, Herstellung und Vertrieb von Schreib-, Zeichen- und Gummiwaren, Hannover, auf unter anderem Radiergummi, Gummibänder, Kuponringe, Kautschukkopierblätter, Radiermittel, Kunstradiergummi, Radierwasser, Knetmasse, Kopiertücher und Oelblätter.

Nr. 301 611. **Patella** für Theodor Holzberg, Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren, Düsseldorf, Hüttenstr. 20, auf Gummisohlen, Gummiabsätze, Sohlenplatten.

Nr. 301 614. **Kino** für Gummiwaren-Fabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal, auf Badehauben, Tabakbeutel, Handschuhe, Bekleidungsstücke aus gummiertem Stoff, insbesondere Regenhüte, Schürzen und Mäntel.

Nr. 301 680. **Erwacit** für Runge-Werke A.-G., Spandau, auf chem. Produkte für industrielle und wissenschaftliche Zwecke, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke.

Nr. 301 717. **Compressar** für Oskar Skaller A.-G., Verbandstoff-, Bandagen-, chemische Fabrik und Drogengroßhandlung, Berlin, auf chirurgische Instrumente.

Nr. 301 818. **Pyjama** für F. W. Emil Spardel, Herstellung und Vertrieb von hygienischen und kosmetischen Artikeln, Hamburg, auf ärztliche, gesundheitliche Apparate, Instrumente und Geräte, Bandagen, technische Gummiwaren.

Nr. 302 013. **Ligamul** für Gustav Somborn jr., Bandfabrik, Lüttringhausen, Rheinl., auf Mullbinden und andere Verbandstoffe.

Nr. 302 022. **Sidorit Transportbaender Uebertrifft Keiner** für Dortmunder Gummiwaren-Fabrik Wilhelm Pahl, Dortmund, auf Transportbänder, Gummischläuche aller Art, Gummiplatten mit und ohne Einlage, Gummidichtungsringe mit und ohne Einlage und Gummiklappen.

Nr. 302 457. **Atlan** für Ludwig Sattler & Co., K.-G., Haarschmuckfabrikation, Mühlacker, Württemberg, auf echte und unechte Schmucksachen, nämlich Haarschmuck aus Schildpatt, Celluloid, Horn, Galalith und ähnlichen Stoffen.

Marktberichte.

29. Juni 1923.

Der Preis für beste Pflanzerware ist seit einer Woche weiter auf annähernd 1 sh 1½ d hinuntergegangen und hat damit ungefähr den niedrigsten Stand des laufenden Jahres von Mitte Mai von neuem erreicht, und das trotz der nun schon seit längerem andauernden Abnahme der Londoner Vorräte. In den letzten Wochen verlief die Verringerung der Londoner Stocks, wie folgt (in tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stock
2. Juni	812	1674	53 627
9. Juni	1329	1610	52 453
16. Juni	844	1794	51 503
23. Juni	1158	1577	51 084.

Seit Ende Januar betrug die Abnahme rund 22 300 t.

Die amtliche Statistik über den englischen Außenhandel beziffert die Rohgummieinfuhr (in 100 lbs.) im Mai auf 97 666 (gegen 137 073 im Vorjahrsmonat) und die Ausfuhr auf 209 837 (73 234). Die Ausfuhr war also mehr als doppelt so groß wie die Einfuhr. Es gingen unter anderem nach den Vereinigten Staaten Nordamerika 146 367, Frankreich 31 894, Rußland (!) 8797, Italien 6573 und Deutschland 5175. Der Rückgang der Ausfuhr nach Deutschland (Ruhrbesetzung!) war auch im Mai wieder sehr bedeutend, und die Verschiffungen betrugen noch nicht ein Drittel der Menge von Mai 1922. — Was die Rohgummieinfuhr der Vereinigten Staaten Nordamerika im Mai angeht, so war sie rund 5000 t höher als im April. Sie belief sich nach der von der Rubber Association of America veröffentlichten Statistik auf 36 184½ t (davon 34 609 t Pflanzungs- und 1042 t Parawildgummi) gegen 20 622 (19 485) t im Mai 1922. In den fünf Monaten Januar-Mai zusammen wurden von den Vereinigten Staaten an Rohgummi eingeführt 157 105½ t gegen 114 608 t in der Vorjahrszeit, was einer Zunahme um etwa 37 Prozent entspricht. — Die holländischen Rohgummianfuhren betrugen nach dem Centraal Bureau voor de Statistiek im Mai 669 t (davon 604 t aus Niederländisch-Indien) und die Ausfuhr im freien Verkehr 425 t (davon 163 t nach Deutschland und 146 t nach den Vereinigten Staaten Nordamerika). In den ersten fünf Monaten d. J. führte Holland an Rohgummi ein 3285 t gegen 4556 t in der Vorjahrszeit, während sich die Wiederausfuhr auf 3399 (4936) t belief, davon 1494 (3096) t nach Deutschland und 1336 (989) t nach den Vereinigten Staaten. Auch hieraus spricht deutlich die ganz beträchtliche Verringerung der Verladungen nach Deutschland im laufenden Jahre.

Aus einer amtlichen Kabelmeldung von Singapore geht hervor, daß sich die Rohgummiverschiffungen von Britisch-Malaya im Mai gegenüber April wesentlich verringerten. Sie betrugen insgesamt 20 115, davon 5020 t Durchgangsware. Für die abgelaufenen fünf Monate dieses Jahres im Vergleich mit der Vorjahrszeit ergibt sich in bezug auf die Ausfuhr ohne Durchgangsware die folgende Statistik (t):

	1922	1923
Januar	16 027	18 513
Februar	18 426	15 818
März	17 812	18 538
April	12 539	18 619
Mai	22 095	15 095.

Nach dem Stevenson-Schema berechnet sich die erlaubte Ausfuhr in den Monaten Januar-April monatlich auf 13 710 t (d. h. 60 Prozent der Standarderzeugung) und für Mai auf 14 853 (65 Prozent). Wie man sieht, entspricht die wirkliche Ausfuhr im Mai der letztgenannten Zahl ziemlich genau. Die gesamten Verschiffungen von Britisch-Malaya in den fünf Monaten Januar-Mai betrugen mit Durchgangsware 110 547 t gegen 97 488 t in der Vorjahrszeit und ohne Durchgangsware 86 583 gegen 88 899 t.

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 14. Juli 1923.

Die Lage des Marktes ist auch in der abgelaufenen Woche unverändert geblieben, und in London wie in New York war das Geschäft ziemlich ruhig. Seitens des deutschen Konsums bestand gute Nachfrage sowohl für prompte wie für später lieferbare Ware und es wurden auch verschiedene Abschlüsse getätigt. Naturgemäß erschwert die neue Devisenverordnung das Geschäft sehr erheblich.

Wir notieren heute wie folgt:

Sorte					
I. Latex Crepe	1 sh	2 d			
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh	2 d			
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh	½ d	bis	1 sh	1¾ d
Reine braune Crepe	1 sh	1¼ d	bis	1 sh	1¾ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh	1 d	bis	1 sh	1½ d
Dunkle Crepe	1 sh	0¾ d	bis	1 sh	1¼ d
Hard cure fine Para	1 sh	2¼ d			
Caucho Ball	1 sh	1¼ d			
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh	7 d	bis	3 sh	9 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	3 sh	1 d	bis	3 sh	2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	0 sh	10 d	bis	0 sh	10¼ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 12. Juli 1923.

Im allgemeinen besserte sich die Stimmung des Marktes. Es herrscht das Bestreben, möglichst noch billigen Juli-Kautschuk zu kaufen. Andererseits zeigen die Leute, die noch Ware in Händen haben, keine Lust, zu den jetzigen Preisen zu verkaufen, so daß die Preise, die auf dem Markt laut wurden, wohl nur nominell sind. Auch in New York ist keine bestimmte Tendenz festzustellen; man horcht. Die Ausfuhrziffern aus dem Osten für Juni — 17 411 t — sind geringer als die vom Mai; es zeigt sich darin eine Auswirkung der beschränkten Gewinnung. Für Juli bzw. August werden die Ziffern noch kleiner werden, was schon vorweg den Markt beunruhigt. Die Behörden in den Straits Settlements sind fest entschlossen, die Beschränkungsbestimmungen durchzuführen und, wenn es sein muß, die Häfen von Singapore und Penang für die Verschiffung von Kautschuk zu sperren. In New York ist das Geschäft still, die Preise liegen zwischen 25 und $24\frac{7}{8}$ Cents. Singapore notierte zuletzt 1 sh 2¼ d. In London war der Markt in Pflanzungsgummi unverändert lustlos. Crepe greifbar 1 sh $1\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 2 d, August 1 sh 2 d bis 1 sh $2\frac{1}{8}$ d, September 1 sh $2\frac{1}{8}$ d bis 1 sh 2¼ d, Oktober-Dezember 1 sh 2½ d bis 1 sh $2\frac{5}{8}$ d, Januar-März 1 sh $2\frac{7}{8}$ d bis 1 sh $3\frac{1}{8}$ d. Ribbed smoked sheets greifbar 1 sh $1\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 2 d, August 1 sh 2 d bis 1 sh $2\frac{1}{8}$ d, September 1 sh 2¼ d bis 1 sh $2\frac{1}{8}$ d, Oktober-Dezember 1 sh 2½ d bis 1 sh $2\frac{5}{8}$ d, Januar-März 1 sh 3 d bis 1 sh $2\frac{7}{8}$ d. Para-Markt träge. Hard fine greifbar 1 sh 2¼ d, August-September ebenso, September-Oktober 1 sh 2½ d. Soft fine greifbar 1 sh 2 d, August-September ebenso, September-Oktober 1 sh 2¼ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 13. Juli 1923.

Der Markt blieb die ganze Woche still und die Preise blieben ungefähr unverändert. Eine kleine Besserung ging bald wieder teilweise verloren. Im allgemeinen war andauernd gute Nachfrage besonders für loko Ware und für Verladung, aber Verkäufer waren sehr zurückhaltend. Der Schluß ist stetig zu folgenden Preisen: Hevea Crepe und Sheets loko —,74 fl., Hevea Crepe und Sheets Oktober-Dezember —,77 fl., Hevea Crepe und Sheets Januar-März —,79 fl.

Joosten & Janssen.

Wachs, Paraffin, Ceresin.

Hamburg, den 14. Juli 1923.

Der Wachsmarkt ist durch die nochmals verschärften Devisenbestimmungen weiter stark behindert und die Umsätze sind kaum nennenswert. Ich notiere heute freibleibend auf Basis des ungefähren Dollarstandes von 187 000 M für 1 Dollar:

Sorte	Preis
Paraffin, weiß amerik., in Tafeln, 50/52°	15 520 M
Paraffinschuppen, weiß amerik.	14 400 M
Paraffinschuppen, gelb, 50/52°	14 212 M
Ceresin, naturgelb, 54/56°	23 375 M
Ceresin, weiß, 54/56°	25 245 M

alles per 1 kg brutto für netto, inkl. Sack, Paraffinschuppen per 1 kg netto, inkl. Faß, unverzollt, Ceresin, verzollt ab Lager Hamburg. Der Zollsatz ist bis einschließlich 17. Juli auf 3182 M und vom 18. bis einschließlich 24. Juli auf 3620 M per 1 kg festgesetzt.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.





Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 13. Juli 1923. Für prompte Ware zeigte sich weiter gutes Interesse, während im übrigen allgemein Zurückhaltung herrscht, welche besonders durch die, infolge der jüngsten Devisenordnung geschaffene Schwierigkeit und Unsicherheit in der Devisenbeschaffung bedingt wurde.

Amerikanische Baumwolle:
Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikanische	133490,—	131555,—	130808,—	129840,—	128872,—
	Fully low middling	Low middling	Fully good ordinary	Good ordinary	Ordinary
Amerikanische	127324,—	125389,—	122293,—	118423,—	110683,—

Notierungen der letzten Woche:
Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

am	7./7.	9./7.	10./7.	11./7.	12./7.	13./7
1½ Uhr nachm.	121038,-*	124760,-*	128334,-*	129015,-*	129184,-*	129840,-*

Ostindische Baumwolle:
Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	83567,—	81367,—	79167,—	76967,—
Bengal	83567,—	81367,—	79167,—	76967,—
Bengal m. ginned	86720,—	84520,—	82320,—	80120,—
Khandeish m. ginned	—	86500,—	83567,—	80634,—
Oomra Nr. II m. ginned	92018,—	89085,—	86152,—	83219,—
Oomra Nr. I m. ginned	93989,—	91056,—	88123,—	85190,—
Broach m. ginned	104660,—*	102093,—*	99893,—*	97693,—*

*) nominell.

Vom Altkautschukmarkt in New York. Der Altkautschukmarkt zeigte Anfang Juni 1923 wenig Belebung, da die Aufbereitungsanlagen keine Vorräte lagern wollen. Der Preisrückgang für Rohkautschuk beeinflußte das Geschäft in Alkautschuk und auch in Regeneraten. Die Altkautschukhändler leben zumeist nur von alten Aufträgen, neue Geschäfte werden nur in kleinen Posten und zu fallenden Preisen abgeschlossen. Altschuhwerk ging im Mai im Preise sehr zurück, das Angebot betrug 1 bis 2 Dollar weniger für 1 t. Schläuche lagen still und erzielten Nominalpreise; der technische Bedarf sank auf Null. Auch der Bedarf an Luftschläuchen war gering bei gedrückten Preisen, welche bis zu 1 Cent für Nr. 1, bis zu 1½ Cents für graue gemischte Ware fielen. Technischer Abfall war ohne Interesse, da Qualität und Kautschukgehalt gering sind. Es werteten in Cents für 1 lbs.: Altschuhwerk 1¾ bis 3¼, Hartkautschukabfall 2 bis 10, Innenschläuche 3¼ bis 5¼, technischer Abfall, dunkel gemischt 1⅜, Schläuche ⅞ bis 1⅝, rot gemischt 1¾ bis 2⅞, hell gemischt 1¾ bis 2⅞, Pneumatiks von Autos 1½ bis 1⅞, von Fahrrädern ⅞, weiße Autoreifen 1⅜ bis 1⅞, gemischt ⅞, Vollreifen 1¾ bis 2. — Regenerate erzielten im Mai, in Hinsicht auf den Rohkautschukmarkt, niedrigere Preise als im April. Etwas belebt lag der Markt in Regeneraten für Reifen, Schläuche und Schuhwerk. Bevorzugt wurden von den Regenerierfabriken gewisse Reifensorten, welche Kohlenschwarz und andere wertvolle Füllmittel enthalten. Es werteten in Cents für 1 lbs.: Regenerat für Schläuche 12½ bis 16, für Autoreifen, dunkel 9½ bis 10, grau 11 bis 11½, hell 13½ bis 13¾, dunkel gewaschen 11 bis 11¼, für Schuhwerk, ungewaschen, 11 bis 11½, gewaschen 13¾ bis 14, für technische Zwecke 10 bis 11, für Truckreifen 9 bis 9¼. (Nach „The India Rubber World", Juni 1923).

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen die neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Am 25. Juni sind zwei neue Preislisten der **Verbandstoff-Fabrik Mann & Co. in Hannover** erschienen und zwar das Preisverzeichnis 122 über Gummiwaren und Artikel zur Kranken- und Gesundheitspflege, sowie die Standard-Preisliste auf Goldmarkbasis für Verbandstoffe. Beide Listen lassen die Leistungsfähigkeit der genannten Firma erkennen und seien dem einschlägigen Handel zur Benutzung empfohlen.

Briefkasten.

D. und M. in O. Die gewünschte Adresse lautet: Verband Deutscher Lederstanzereien, Willy Rothaupt, Eisleben, Postfach 21.

R. H. N. in Cr. Mischungsrezepte besitzen wir nicht. Auch läßt sich danach nicht fabrizieren, zumal die Herstellung von Isolierbändern recht schwierig ist. Lesen Sie darüber in Ditmar, Technologie des Kautschuks, nach! Auch finden Sie im 36. Jahrgang der „Gummi-Zeitung" auf S. 699 einige Rezepte. Die betreffende Nummer steht Ihnen gegen 1500,— M (Juli-Preis) zur Verfügung. Rückporto fehlte, daher schriftliche Antwort nicht möglich.

An unsere Inserenten! Die Angabe des für die Berechnung der Anzeigen maßgebenden und rechtsverbindlichen Preises (bei Dauer-Inseraten abzüglich des vereinbarten Rabattes) befindet sich am Kopf des Innentitels. Besondere Mitteilung erfolgt auch bei laufenden Abschlüssen nicht. „Gummi-Zeitung".

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Außenhandelsstelle für Schnitz- und Formerstoffe und Knöpfe.

Es ist eine neue Ausfuhrmindestpreisliste für Fächer ohne Triebwerk (Fz. 2) in Vorbereitung. Nach dem niedervalutarischen Ausland ist mit sofortiger Wirkung Fakturierung in Hochvaluta vorgeschrieben. Zahlung in Mark zum Kurse des Zahlungstages ist gestattet. Abonnenten erhalten die Preisliste unaufgefordert zugesandt. Interessenten wollen Bestellungen aufgeben. Nähere Auskunft erteilt die Außenhandelsstelle für Schnitz- und Formerstoffe und Knöpfe, Berlin SW 68, Schützenstraße 63. — Demnächst erscheint eine neue Ausfuhrmindestpreisliste für Celluloid-Füllfederhalter mit goldplattierter Feder (Z. Fü. 2), die gegenüber der bisherigen Preisliste Ermäßigungen vorsieht. Die Ermäßigungen treten sofort in Kraft. Nach dem niedervalutarischen Ausland ist für die genannte Ware in Zukunft Hochvalutafakturierung vorgeschrieben. Zahlung in Mark zum Kurse des Zahlungstages ist gestattet. Näheres durch die Außenhandelsstelle für Schnitz- und Formerstoffe. — Die Ausfuhrmindestpreisliste für Haarschmuck C. H. 6 hat eine grundlegende Umarbeitung erfahren und wird unter der Nummer C. H. 7 Mitte Juli neu herausgegeben werden.

Einfuhr von synthetischem Kampfer in den Vereinigten Staaten von Amerika.

New Yorker Marktberichten zufolge hat das japanische Kampfermonopol für das zweite Vierteljahr 1923 nicht die für die Celluloid-Industrie erforderliche Menge von natürlichem Kampfer zu liefern vermocht. Es wird daher in amerikanischen Fachkreisen die Möglichkeit des Bezuges von synthetischem Kampfer erwogen. Abgesehen von der Frage der technischen Möglichkeit der Verwendbarkeit von synthetischem Kampfer für den in Frage kommenden Zweck wird diese Verwendung gegenwärtig anscheinend auch durch den hohen Zoll erschwert, der für synthetischen Kampfer 6 Cents per Pfund beträgt (§ 52 des Tarifgesetzes von 1922).

Was die Einfuhr von synthetischem Kampfer anlangt, so ist sie nicht ohne weiteres festzustellen, da die amerikanische Zollstatistik nur zwischen der Einfuhr von rohem Kampfer einerseits und gereinigtem und synthetischem Kampfer andererseits unterscheidet. Indessen läßt sich wohl ohne weiteres annehmen, daß es sich bei der Einfuhr von Kampfer aus Deutschland und der Schweiz um synthetischen Kampfer handelt.

Die Gesamteinfuhr von gereinigtem und synthetischem Kampfer betrug in den letzten Jahren unter vergleichsweiser Heranziehung der Einfuhr im Jahre 1913:

	Menge in Pfund:	Wert in Dollar:
1913	491 256	162 557
1918	947 144	769 882
1919	2 125 210	3 829 871
1920	1 143 801	2 246 033
1921	480 144	373 405
1922	2 690 830	1 880 797

Von dieser Gesamteinfuhr entfielen in den Jahren 1913 bis 1921 (die entsprechenden Ziffern für 1922 sind noch nicht erhältlich) auf Deutschland und die Schweiz:

	1913	1918	1919	1920	1921
Menge in Pfund:					
Deutschland	275	—	—	145, 345	613
Schweiz	—	—	—	220	4188
Wert in Dollar:					
Deutschland	107	—	—	258, 758	76
Schweiz	—	—	—	246	3155

Da sich offenbar ein Mangel an Kampfer füı den vorbezeichneten technischen Zweck am amerikanischen Markt geltend macht, erscheint eine Herabsetzung des gegenwärtig offenbar die Einfuhr beträchtlich erschwerenden Zolles durch Vorstellungen der interessierten amerikanischen Einfuhrhäuser und der Kampfer verbrauchenden Industrie nicht aussichtlos.

(Aus den amtlichen Mitteilungen des Deutschen Industrie und Handelstages.)

Dresden. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Celluloidwarenfabrik Continental Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Zahnbürsten sowie aller Art Celluloid- und anderer Waren, ferner Erwerb und Veräußerung aller hierzu gehörigen Gegenstände und anderer Unternehmungen. Das Grundkapital beträgt 10 000 000 M. Zum Vorstand ist bestellt Herr Kaufmann Adalbert Denes in Dresden.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im Jahre 1922.

dz = Doppelzentner.

Einfuhr.

99. Kampfer.

aus	Dez. dz	Jan./Dez. dz
China	—	—
Japan	298	1 423
übrigen Ländern	6	572
Zusammen	304	1 995
Wert in 1000 M	297 398	511 110

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz	—	1
Wert in 1000 M	—	8

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnl. Stoffen überstrichen

Einfuhr dz	—	1
Wert in 1000 M	—	9

601b. Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	0,03	5,73
Wert in 1000 M	114	179

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Oesterreich	0,76	6,02
Tschechoslowakei	—	—
übrigen Ländern	0,01	1,78
Zusammen	0,77	7,80
Wert in 1000 M	1 320	3 249

603a. Schildpattplatten oder -stücke

aus	dz	dz
Großbritannien	1,23	28,44
Brit. Indien	24,42	71,69
Niederl. Indien	—	—
übrigen Ländern	3,32	46,56
Zusammen	28,97	146,69
Wert in 1000 M	56 252	90 984

603b. Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	—	0,16
Wert in 1000 M	—	26

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Großbritannien	—	—
Oesterreich	1,50	3,76
Tschechoslowakei	0,06	0,90
übrigen Ländern	—	1,79
Zusammen	1,56	6,45
Wert in 1000 M	3 343	5 412

639a. Zellhorn (Celluloid)

aus	dz	dz
Oesterreich	—	225
Tschechoslowakei	5	161
Ostpolen	—	192
Schweiz	18	60
übrigen Ländern	2	184
Zusammen	25	822
Wert in 1000 M	909	6 867

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

aus	dz	dz
Schweden	—	—
übrigen Ländern	1	69
Zusammen	1	69
Wert in 1000 M	85	1 466

640a 1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

Einfuhr dz	2	23
Wert in 1000 M	521	1 006

640a 2. —: belichtet

aus	dz	dz
Danzig	1	20
Oesterreich	3	51
übrigen Ländern	5	86
Zusammen	9	157
Wert in 1000 M	3 146	21 299

640b. Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

aus	dz	dz
Niederlande	—	15
Oesterreich	1	16
V. St. v. Amerika	—	15
Schweden	—	—
übrigen Ländern	2	57
Zusammen	3	103
Wert in 1000 M	710	6 538

Ausfuhr.

99. Kampfer.

nach	dz	dz
Frankreich	350	1 145
Oesterreich	36	438
Schweden	—	—
übrigen Ländern	121	894
Zusammen	507	2 477
Wert in 1000 M	352 319	529 215

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach	dz	dz
Dänemark	18	265
Niederlande	49	305
Großbritannien	—	—
Oesterreich	24	433
Tschechoslowakei	6	201
Schweden	16	264
Schweiz	24	231
übrigen Ländern	238	1 484
Zusammen	375	3 183
Wert in 1000 M	198 685	383 535

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergleichen), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz	dz
Belgien	8	81
Dänemark	2	22
Großbritannien	1	21
Schweden	—	29
übrigen Ländern	26	150
Zusammen	37	303
Wert in 1000 M	58 535	115 986

601. Elfenbein in Platten od. Stücken oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Schweiz	0,04	0,06
übrigen Ländern	1,03	4,53
Zusammen	1,07	4,59
Wert in 1000 M	3 652	5 250

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Dänemark	0,27	3,54
Großbritannien	1,36	20,05
Niederlande	0,48	5,41
Oesterreich	1,34	3,87
übrigen Ländern	8,14	46,46
Zusammen	11,59	79.33
Wert in 1000 M	76 284	177 222

603. Schildpatt in Platten od. Stücken und Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Frankreich	0,84	17,99
Italien	6,15	52,77
China	—	—
übrigen Ländern	2,23	17,02
Zusammen	9,22	87,78
Wert in 1000 M	37 308	127 975

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Dänemark	0,33	4,98
Großbritannien	0,62	4,62
Schweden	—	—
übrigen Ländern	2,85	21,93
Zusammen	3,80	31,53
Wert in 1000 M	23 399	44 960

639a. Zellhorn (Celluloid)

nach	dz	dz
Großbritannien	166	2 135
Oesterreich	395	3 097
Tschechoslowakei	75	1 777
Schweden	11	123
Schweiz	10	141
übrigen Ländern	801	5 413
Zusammen	1 458	12 686
Wert in 1000 M	770 760	1 575 638

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

nach	dz	dz
Danzig	19	493
Italien	359	2 622
Oesterreich	265	2 357
Tschechoslowakei	72	1 242
übrigen Ländern	553	4 908
Zusammen	1 268	11 622
Wert in 1000 M.	618 564	1 177 799

640a1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

nach	dz	dz
Dänemark	0	153
Frankreich	72	483
Italien	73	701
Oesterreich	87	443
Schweden	3	278
V. St. v. Amerika	586	2 306
übrigen Ländern	235	2 309
Zusammen	1 056	6 673
Wert in 1000 M.	3 700 287	5 256 798

640a 2. —: belichtet

nach	dz	dz
Elsaß-Lothringen	0	0
Frankreich	25	123
Großbritannien	5	70
Oesterreich	42	339
Tschechoslowakei	18	145
Schweiz	7	54
Spanien	19	170
übrigen Ländern	113	854
Zusammen	229	1 755
Wert in 1000 M.	283 915	720 897

640b. Kämme, Knöpfe u. and. Waren, ganz od. teilweise aus Zellhorn usw.

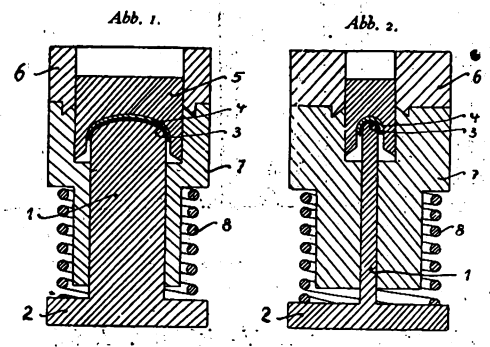
nach	dz	dz
Belgien	154	1 004
Dänemark	181	1 154
Elsaß-Lothringen	—	—
Großbritannien	381	3 010
Italien	144	999
Niederlande	398	3 131
Norwegen	70	444
Oesterreich	108	914
Schweden	154	1 086
Schweiz	90	645
Spanien	100	779
V. St. v. Amerika	135	941
übrigen Ländern	902	6 980
Zusammen	2 817	21 087
Wert in 1000 M.	3 811 559	7 256 781

Verpackung der Postpakete mit Zellhorn oder Zellhornwaren im Auslandsverkehr.

Sendungen mit Celluloid oder Celluloidwaren müssen, soweit sie nach den einzelnen Ländern überhaupt zum Postversand zugelassen sind, wie folgt verpackt sein: Zellhorn als Rohstoff darf nur in festen Holzkisten versandt werden; bei Zellhornwaren ist, gleichviel ob sie ganz oder nur zum Teil aus Zellhorn bestehen, im allgemeinen eine Verpackung von starker Pappe zugelassen. Alle derartigen Sendungen müssen sowohl auf der Paketkarte als auch auf der Sendung durch weiße Klebezettel mit der deutlichen schwarzen Inschrift „Celluloid" gekennzeichnet sein: Weitere Vorschriften: Zellhorn, Zellhornwaren sowie Lichtbilder und Lichtbildstreifen aus Zellhorn müssen verpackt sein im Verkehr a) mit überseeischen Gebieten im Durchgang durch Frankreich (Weg gegenwärtig eingestellt) in doppelten Behältnissen; das innere Behältnis muß aus starker Pappe, das äußere aus einer festen, verzapften Holzkiste von mindestens 1 cm Wandstärke bestehen; b) mit Britisch-Indien in starken Holzkisten; c) mit Dänemark nach besonders weitgehenden Vorschriften; es empfiehlt sich in allen Fällen vorherige Rückfrage bei den Annahmestellen; d) mit Estland und Schweden (sowie im Durchgang durch diese) in gut ausgefüllten, starken, gefügten Kisten mit fest verschraubtem Deckel. Zwischen dem oberen Rande der Kiste und dem Deckel muß eine geeignete Schutzschicht von Filz, Pappe oder ähnlichen Füllstoffen eingelegt sein. Im Verkehr mit den Vereinigten Staaten werden an die Verpackung von Lichtspielstreifen, die nicht aus essigsaurem Zellhorn bestehen, die gleichen weitgehenden Anforderungen gestellt wie im inneren amerikanischen Verkehr. Es muß den Absendern überlassen bleiben, sich hierüber Gewißheit zu verschaffen.

Neue Patente.

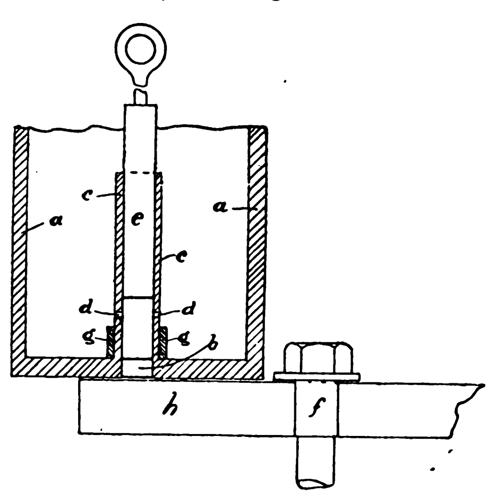
Preßwerkzeug zum Ueberziehen von hochgezogenen gebogenen Blechscheiben mit Celluloid. D. R. P. Nr. 371 709 vom 15. Juli 1921 für Bernhard Bloch & Co., Celluloidwarenfabrik, Berlin - Lichtenberg (veröff. 17. März 1923). Bei Herstellung von Haarschmuck, z. B. Spangen, Nadeln, preßt



man oft um einen Metallteil von etwa Schiffchenform eine Celluloidplatte. Das Umpressen des Randes ist schwierig, da sich leicht Falten bilden. Versuche ergaben, daß sich die Falten vermeiden lassen, wenn beim Umpressen des Randes der Platten um die Scheiben das Abdrängen des Materials in die Spitze der Blechscheibe verhindert wird. Hierzu dient

folgende Vorrichtung der Erfindung zufolge, die beistehende Abbildungen in zwei zueinander senkrechten Vertikalschnitten zeigen. Patrize 1 mit Fuß 2 ruht auf Blechscheibe 3. Die Celluloidplatte 4 wird durch Matrize 5 über die Blechscheibe gepreßt. An der Matrize befindet sich Führungsstück 6, das Stück 7 mit Schraubenfeder 8 dient als Auswerfer. Aus den Abbildungen ist ersichtlich, daß die zwischen Matrize und Platte vorgesehene Aussparung nach den Enden zu schmäler oder spitz ausgeformt ist, wobei die Celluloidplatte eine nach den Enden zu spitz zusammenlaufende Form erhält. Patentanspruch: Preßwerkzeug zum Ueberziehen von hochgezogenen, gebogenen Blechscheiben mit Celluloid, dadurch gekennzeichnet, daß die Aussparung zwischen der Matrize 5 und der Patrize 1 nach den Enden zu spitz oder schmäler zuläuft.

Vorrichtung zum Formen plastischer Massen. D. R. P. Nr. 373 067 vom 7. September 1921 für Wilhelm Armbrecht, Neukölln (veröff. 7. April 1923). Die bisherigen Verfahren zur Verformung dickflüssiger Massen, z. B. Cellon oder dergleichen, das Spritz- und Preßverfahren, besitzen Uebelstände, welche der Massenfabrikation guter Artikel hinderlich sind. Die Vorrichtung nach vorliegender Erfindung will diese Uebelstände beseitigen und liefert ein Massenfabrikat von gleichen Abmessungen und großer Sauberkeit in einfacher, selbsttätiger Weise. Beistehende Abbildung



zeigt einen Durchschnitt durch die Vorrichtung. Auf der Bodenöffnung b vom Behälter a sitzt der mit Oeffnungen d versehene Zylinder c, in dem sich Kolben e bewegt. Heizvorrichtung g, z. B. eine elektrische Spule, umschließt den unteren Zylinderteil. Tisch h trägt Preßformen und Preßstempel, ist um Achse f drehbar. Behälter a ist so angeordnet, daß bei der Tischdrehung die Formen genau unterhalb Oeffnung b vorbeigeführt werden und daß die Arbeitsbewegung des Kolbens e mit der des Tisches zwangläufig verbunden ist, so daß der Kolben sich genau abwärts beweg[t], wenn eine Preßform unter die Oeffnung b gerückt ist. Liegt der zwisch[en] den Preßlöchern befindliche Plattenteil des Tisches unter Oeffnung [b], welche er dicht abschließt, so geht der Kolben aufwärts und im Zylind[er] entsteht ein Vakuum. Dieser Zylinderhohlraum bildet das Meßgefäß f[ür] die Masse, welche durch Oeffnungen d aus Behälter a eingesaugt und i[n] die Preßformen gedrückt wird. Der gebildete Formling wird selbsttät[ig] ausgestoßen. Die Preßformen können zur Formung verschiedener Artik[el] dienen, z. B. für Isolierkörper der Elektrotechnik, besonders aber f[ür] Gebrauchsgegenstände wie Knöpfe, Kämme und dergleichen. Paten[t]ansprüche: 1. Vorrichtung zum Formen plastischer Massen, bei der d[ie] Masse in ein Meßgefäß und aus diesem in die Preßform befördert wir[d], dadurch gekennzeichnet, daß das Meßgefäß aus einem unten offenen u[nd] mit einem Saug- und Druckkolben ausgerüsteten Zylinder besteht, d[er] durch eine Leitung mit einem nach Bedarf heizbaren Massebehälter ve[r]bunden und unmittelbar oberhalb eines bekannten, mit Preßformen au[s]gerüsteten Drehtisches derart angeordnet ist, daß der Kolben saugt, wen[n] der Zylinder durch die Tischplatte abgeschlossen ist, und drückt, wen[n] die Preßform unter die Zylinderöffnung gerückt ist. 2. Vorrichtun[g] nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Zylinder auf ein[e] Bodenöffnung des Massebehälters angeordnet, mit Sauglöchern versehe[n] und zweckmäßig an seinem unteren Teile von einer Heizvorrichtung u[m]schlossen ist.

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

77f. 12. Sch. 62 650. Albert Schlopsnies, München, Klarstraße 1[…] Farbige Spielzeughohlfiguren aus Celluloid. 19. August 1921.

Klasse — Erteilungen.

39a. 16. 380 629. Julius Jacobson, Berlin, Oranienstraße 24. Verfahre[n] zur Herstellung filmartiger Bänder aus Viskose, Gelatinelösung, Zellon oder ähnlichen Stoffen. 14. August 1921. J. 21 877.

Klasse — **Gebrauchsmuster-Eintragungen.**

3a. 848 475. Elastik Werk Henze & Zimmlinghaus, Elberfeld. Schnalle aus Metall, Celluloid oder anderem rostfreien Material für Strumpf-, Aermel- und Sockenhalter. 11. Mai 1923. E. 30 496.

39a. 849 002. Bergmann & Bellingrath, Nachf., Barmen. Presse zum Zusammensetzen von Knöpfen. 13. Oktober 1920. B. 90 061.

39a. 849 139. Firma Georg Reinhard Franz, Buchholz i. Sa. Schnitt- und Prägewerkzeug für Celluloid- und Pappwaren. 30. Mai 1923. F. 46 313.

39a. 849 508. G. Siempelkamp & Co., Krefeld. Vierteiliger Preßkoffer für Celluloidblockpressen. 9. April 1923. S. 52 056.







GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Gräfell, Berlin; Dr. Hertel, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Dir. R. Müller, Berlin; Fritz Runkel, Bensberg; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2; Dr. Vaas, Berlin

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS für August 1923 M 10 000,—. Deutsch-Oesterreich zuzügl. Porto Preibld.! Nachberechn. vorbehalt. Für Ausland besond. Vereinbarung.

Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen .. Berechnung des Portos. ..

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Erscheint in Doppelheften 14 täglich Anzeigen die 7 gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum 2500,— M. Ausland entsprechende Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken Leipzig.

Ab Sonntag, den 22. Juli 1923, wurden bis auf weiteres folgende Multiplikatoren festgesetzt: Zeile 1 = 4000, Zeile 2 = 3300, Zeile 3 bis 6 = 3000, Zeile 7 = 2000.

Völlig neue Preisberechnung für chirurgische Hart- und Weichgummiwaren.

Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken hat folgende Aenderung der Preise und Bedingungen beschlossen: Die Grundpreise sind die Preise der Konventionsliste vom Januar 1923 mit einem Aufschlag von 33 1/3 Prozent für Zeile 1 und 10 Prozent für Zeile 2 und einem Abschlag von 20 Prozent für Konfektionsartikel Zeile 7. Alle bisher bestandenen Extrarabatte kommen in Wegfall. Dagegen bleiben die besonderen Aufschläge, wie z. B. für Farbe, Reingummi usw., sowie der Spesenzuschlag bestehen. Auf Vorauszahlungen wird fortan kein Skonto mehr gewährt. Die Faktur ist vom Versandtag zu datieren. Die Fakturierung erfolgt zu den Grundpreisen multipliziert mit dem hundertsten Teil des letzten vor der Fakturierung bekanntgegebenen amtlichen Berliner Brief-Dollarkurses. Zu zahlen sind stets die Grundpreise multipliziert mit dem hundertsten Teil des letzten vor dem Zahlungstag bekanntgegebenen amtlichen Berliner Brief-Dollarkurses, mindestens aber die Fakturenbeträge. Zahlung hat zu erfolgen binnen 10 Tagen dato Faktur. Für jeden Tag der Ueberschreitung dieses Zahlungszieles erhöht sich der zu zahlende Betrag um 1 Prozent. Die Konventionsrabatte und sonstigen Vergünstigungen bleiben unverändert bestehen. Diese neuen Bestimmungen treten ab Sonntag, den 29. Juli 1923 in Kraft.

Neue Preise für Gummireifen.

Mit Wirkung ab 1. Aug. einschließlich sind von den maßgebenden deutschen Gummireifenfabriken die bisherigen Preisaufschläge zu den in Kraft getretenen Listen in Prozenten wie folgt geändert worden: Für Fahrraddecken 6000 (bisher 3200), für Fahrradschläuche 6000 (3200), für Kraftraddecken 6000 (3200), für Kraftradschläuche 6000 (3200), für Hilfskraftraddecken 6000 (3200), für Hilfskraftradschläuche 6000 (3200), für Transportschläuche 6000 (3200), für Schlauchreifen 6000 (3200), für Vollreifen 5000 (3000), für sämtliches Zubehör 3500 (2000), für Autodecken und Schläuche 4000 (2400). Die Preise für Reifenreparaturen und Werkstättengummi werden um 65 Prozent erhöht. Das einfache Auf- und Abpressen eines Vollreifens kostet ab 1. Aug. einschließlich 100 000 Mark.

Neue Preisaufschläge und Verpackungssätze für Gummimäntel.

--Der Verband der Gummimäntel-Fabriken Deutschlands e. V. hat beschlossen, daß für Lieferungen ab Montag, den 23. Juli 1923, folgende Preisaufschläge von den Mitgliedern des Verbandes in Anrechnung zu stellen sind: Für Aufträge, die erteilt sind bis zum 30. April 1923 = 800 Prozent, vom 1. bis zum 10. Mai 1923 = 600 Prozent, vom 11. bis zum 20. Mai = 480 Prozent, vom 21. bis zum 31. Mai 1923 = 400 Prozent. Für alle ab Montag, den 23. Juli 1923, zum Versand kommenden Waren werden folgende Verpackungssätze in Anrechnung gestellt: Pakete in Kartonverpackung bis 5 kg 17 000 M, bis 10 kg 20 000 M, bis 15 kg 26 000 M, bis 20 kg 30 000 M. Werden diese Kartons außerdem in Papier verpackt, so werden 5000 M mehr berechnet. Pakete, die nur in Papier verpackt sind, kosten die Hälfte der Kartonverpackung. Für Lieferungen ab Montag, den 30. Juli 1923, werden folgende Preisaufschläge von den Mitgliedern des Verbandes berechnet: Für Aufträge, die erteilt sind bis zum 30. April 1923 = 1700 Prozent, vom 1. bis 10. Mai = 1350 Prozent, vom 11. bis 20. Mai = 1100 Prozent, vom 21. bis 31. Mai = 900 Prozent.

Lohnabkommen in der Gummimäntel-Industrie.

Am 19. Juli ist zwischen dem Verband der Gummimäntel-Fabriken Deutschlands e. V. und den in Frage kommenden Arbeitnehmerverbänden folgendes Lohnabkommen getroffen

worden: Der Teuerungszuschlag erhöht sich von 1 000 000 Prozent auf 1 850 000 Prozent. Die Zeit- und Akkordlöhne erfahren eine Erhöhung von 75 Prozent. Die neuen Löhne treten mit Beginn derjenigen Lohnwoche in Kraft, in die Montag, der 23. Juli 1923, fällt. Mit Beginn derjenigen Lohnwoche, in die Montag, der 30. Juli 1923, fällt, wird der Teuerungszuschlag von 1 850 000 Prozent auf 2 886 000 Prozent erhöht. Die Zeit- und Zuschneiderlöhne erfahren eine Erhöhung von 56 Prozent.

Merkblatt 17 der Außenhandelsstelle Kautschuk.

Die Außenhandelsstelle Kautschuk hat als Merkblatt Nr. 17 eine übersichtliche Zusammenstellung aller Bestimmungen über die Berechnung, Veranlagung und Bezahlung der Ausfuhrabgabe in Goldmark herausgegeben. Das Merkblatt, das den Wortlaut der Verordnung vom 9. Juli 1923, die Ausführungsbestimmungen des Reichskommissars und des Reichsfinanzministers hierzu sowie eine Zusammenstellung des Goldzollaufgeldes vom 1. Januar 1920 bis 18. Juli 1923 enthält, kann von der Außenhandelsstelle Kautschuk, Berlin W 35, Potsdamerstr. 111, bezogen werden.

Außenhandelsstelle Kautschuk.

Gemäß dem Beschlusse des Außenhandelsausschusses der Außenhandelsstelle Kautschuk hat der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung Herrn Richard Paul Drechsler zum stellvertretenden Reichsbevollmächtigten dieser Außenhandelsstelle ernannt.

Neue Kabelpreise.

Die Vereinigung deutscher Starkstromkabel-Fabrikanten hat folgende Multiplikatoren ab 23. Juli festgesetzt: Papier- und Gummikabel bis 50 qmm 45, über 50 qmm 42, Muffen 40, Endverschlüsse 40,7, letztere beiden aus Blei oder mit Bleieinsatz 1 mehr; Blechendverschlüsse 36,5; Kabelkästen 58. Ab 27. Juli ändert die Vereinigung in Anbetracht der außerordentlichen Schwankungen des Dollars ihre Multiplikatoren in Anlehnung an den New Yorker Markkurs täglich.

Neue Linoleumpreise.

Die Vereinigten deutschen Linoleumfabriken haben den Multiplikator für alle Sorten Linoleum ab 28. Juli auf 8000 heraufgesetzt. Gleichzeitig sind die Zahlungsbedingungen geändert worden und lauten fortab: Sofortige Barzahlung ohne jeden Abzug nach Empfang der Rechnung. Wenn die Zahlung später als 8 Tage nach Rechnungsdatum eingeht, so sind Zinsen in Höhe des doppelten Reichsbankdiskonts zu vergüten zuzüglich 2 Prozent für Bankprovision. Vorbehalten bleibt der Anspruch auf Vergütung der etwaigen Markverschlechterung auf Dollarbasis. Eine Vergütung für Vorzinsen fällt weg.

Die neuen Lohnsteuerabzüge.

Auf Grund der Verordnung des Reichsministers der Finanzen zur Aenderung des § 46 Abs. 2 EStG. vom 24. Juni 1923 treten mit Wirkung vom 1. August 1923 die folgenden Abzüge von der Lohnsteuer in Kraft: 1. Für den Steuerpflichtigen und seine zu seinem Haushalt zählende Ehefrau monatlich je 24 000 M, wöchentlich je 5760 M, täglich je 960 M. 2. Für jedes zum Haushalt des Steuerpflichtigen zählende minderjährige Kind monatlich je 160 000 M, wöchentlich je 38 400 M, täglich je 6400 M. 3. Für Werbungskosten im Sinne des § 13 Abs. 1 monatlich 200 000 M, wöchentlich 48 000 M, täglich 8000 M.

Vereinfachte Zahlung der Lohnsteuer.

Mit Geltung für die nach dem 31. Juli bewirkten Lohnzahlungen ist in Abänderung der §§ 41 und 50 der bisherigen Durchführungsbestimmungen eine erleichterte und vereinfachte Handhabung der Einkommensteuer vom Arbeitslohn in der Weise zugelassen, daß, falls ein Arbeitgeber einen entsprechenden Antrag stellt, die Steuermarken statt bei jeder Lohnzahlung für Lohnzahlungen, die in der Zeit vom 1. bis 15. eines Kalendermonats erfolgen, bis zum 25. dieses Kalendermonats, für Lohnzahlungen in der Zeit vom 16. bis zum Schluß des Kalendermonats bis zum 10. des folgenden Kalendermonats eingeklebt und entwertet werden können. Die gleichen Termine und Fristen können auf Antrag für die Abführung (Einzahlung oder Ueberweisung) der einbehaltenen Beträge zugelassen werden.

Erhöhung der Versicherungsgrenze bei der Kranken- und Angestelltenversicherung.

Durch Verordnung des Reichsarbeitsministers vom 24. Juli 1923 ist die Versicherungsgrenze für die Krankenversicherung mit Wirkung vom 30. Juni 1923 auf 48 000 000 M (im besetzten und Einbruchs-Gebiet 60 000 000 M) und für die Angestelltenversicherung ab 1. Juli 1923 auf 78 000 000 M (im besetzten und Einbruchs-Gebiet auf 96 000 000 M) festgesetzt worden. Für diejenigen, die auf Grund dieser Verordnung wiederum versicherungspflichtig werden, finden die früheren Bestimmungen, insbesondere die §§ 3 bis 5 der vierten Verordnung über die Versicherungspflicht in der Angestelltenversicherung vom 9. Februar 1923 entsprechende Anwendung.

Devisenzahlung im Großhandelsverkehr.

Bekanntlich ist die Zahlung mit Zahlungsmitteln oder Forderungen in ausländischer Währung bei Inlandsgeschäften auf Grund des § 2 der Verordnung, betr. Maßnahmen gegen die Valutaspekulation vom 8. Mai 1923, verboten. Gegenüber den sich daraus in letzter Zeit ergebenden Schwierigkeiten hat sich nun der Reichswirtschaftsminister veranlaßt gesehen, in einer Verordnung vom 24. Juli 1923 betr. Aenderung der Ausführungsbestimmungen zur Valutaspekulationsverordnung eine teilweise Aufhebung dieses Verbotes herbeizuführen, bzw. eine Außerkraftsetzung bis zum 15. August. Bis zu diesem Zeitpunkt dürfen im Großhandelsverkehr Einfuhrwaren und solche Waren, die überwiegend aus Einfuhrwaren hergestellt sind, dann in ausländischer Währung effektiv bezahlt werden, wenn der Zahlungsempfänger eine Handelskammerbescheinigung besitzt oder sich schriftlich verpflichtet, die Devisen binnen zwei Wochen an die Reichsbank oder einen namentlich aufzuführenden Besitzer einer Handelskammerbescheinigung zur Bezahlung weiterzugeben.

Die Berliner Handelskammer gegen die Demobilmachungsverordnung.

In einer eingehend begründeten Eingabe an das Reichsarbeitsministerium hat die Handelskammer zu Berlin den Antrag gestellt, die Geltungsdauer der Demobilmachungsverordnung, die nach dem Gesetz am 31. Oktober d. J. abläuft, nicht zu verlängern, da sich bisher infolge der zahlreichen Verbindlichkeitserklärungen von Schiedssprüchen schwere Unzuträglichkeiten ergeben hätten. Bei der fortschreitenden Festigung der Organisationen von Arbeitnehmern und Arbeitgebern sei ein Schutzmittel gegen die Vergewaltigung einer schwächeren durch die stärkere Partei nicht mehr erforderlich; beide Körperschaften seien auf Grund der bisherigen Erfahrungen als gleichstarke Verhandlungsparteien anzusehen, die ihre Streitigkeiten auf dem Wege freier Verhandlungen zu schlichten vermögen. Für bestimmte Fälle sei grundsätzlich die Möglichkeit einer Verbindlichkeitserklärung beizubehalten, als zuständig müßten hierfür die in der Schlichtungsordnung vorgesehenen Einspruchskammern der Landesschlichtungsämter oder die Einspruchssenate des Reichsschlichtungsamtes eingesetzt werden.

Praktische Kalkulation und Berechnung in Goldmark.

In Nr. 39/40 befaßt sich May mit der Regelung der Warenpreisfrage, und wenn er in diesem Zusammenhang von einem Verbluten der Händlerschaft redet, so gilt dies heute in weit größerem Maßstabe für die Industrie, deren Situation infolge des Währungszerfalles anfängt katastrophal zu werden. May hat recht, wenn er einen Mangel an Praktischem aufzeigt, und wir wollen hier einen Weg weisen, der u. E. unter den obwaltenden Verhältnissen die beste formelle Lösung dieser Frage darstellt.

Das Kleben an der Verrechnung mit einer sich in schneller Zersetzung befindlichen Währung ist wohl in den allerwenigsten Fällen auf ein Verkennen der dadurch entstehenden Verzerrungen zurückzuführen, sondern in der Hauptsache auf das Nichtsehen eines Weges, dessen Einschlagen diese Verschleierungen verhütet. Jedenfalls sind heute die Resultate aller Rechnungen grobe Messungsfehler, hervorgerufen durch die Anwendung eines veränderlichen Maßstabes, den man weiter anlegt, trotzdem man weiß, daß er ebenso falsche Ergebnisse liefert, wie z. B. ein Metermaß aus Gummiband. Bei der Kalkulation in Papiermark, die fortlaufend immer einen kleineren Bruchteil ihres Wertes bei gleicher Benennung darstellt, addieren wir bei Hunderten von Brüchen nur die Zähler und beachten die Nenner überhaupt nicht, anstatt diese auf einen gemeinsamen Nenner zu bringen. Daraus ergibt sich zunächst die zwingende Folgerung, daß wir alle Geldwerte eines Rechnungsvorganges auf einen einzigen Nenner bringen müssen, um zu einer Korrektur der Geldwertänderung zu gelangen.

Es fragt sich jetzt, was wir als gemeinsamen Nenner bzw. als leidlich stabilen Wertmesser für unsere Rechnung ansprechen können. Es sei hier vorausgeschickt, daß selbst der schlechteste Wertmesser den Zustand, unter welchem wir alle gleichmäßig leiden, wesentlich verbessern wird.

Am geeignetsten erscheint zunächst das Gold, das die Eigenschaft hat, für möglichst viele Güter ein möglichst angemessener Maßstab zu sein, dessen wir bedürfen, um Kalkulationen aufstellen und den Tauschverkehr mittels Geld überhaupt durchführen und Vergleichsrechnungen anstellen zu können. An sich ist der Goldpreis natürlich auch nur ein Warenpreis, aber ein Preis einer Ware, die sich seit langer Zeit durch eine große Stabilität ihrer Produktion und ihrer Nachfrage auszeichnet; für unsere Zwecke reicht diese Stabilität ebenso hin wie vor dem Kriege. Der Goldwert hat auch den großen Vorteil, daß er die Geldeinheiten der meisten Länder bestimmt, und daß die Länder mit defekt gewordener Währung wieder der Goldwährung zustreben; d. h. wir kommen im Verkehr mit dem Auslande mit einem auf leichtes Verständnis stoßenden Maßstab.

Als einfachste und sicherste Form bzw. Bezeichnung des Goldwertes erscheint uns die des gemünzten Goldes, dessen Wert man noch vor einiger Zeit hier durch Division des letzten goldgedeckten Papiergeldumlaufes mit der gegebenen Notenumlaufziffer annähernd ermitteln konnte, wobei die Goldnotiz immer etwas höher als jene notiert war (z. B. im März 1922 = 47,5 : 41). Jetzt, wo die Notenpresse durchgeht, wird die Goldmünzennotiz von der Reichsbank wahrscheinlich aus vielen Goldwechselkursen als Mittel errechnet, und bedeutet der amtliche Charakter dieser Notiz einen besonderen Vorteil für allfällige Austragungen von Differenzen.

Die mehr oder weniger geringen Abweichungen der ausländischen Wechselkurse von unserer inländischen Goldnotiz kann für unsere inländischen Rechnungen nicht in Frage kommen. Betrachtet man diese Differenzen näher, so wird man finden, daß sie sich letzten Endes derart kompensieren, daß man von einer verhältnismäßig stabilen Parität zwischen der Nachkriegsgoldmark, wovon hier die Rede ist, und den Devisen sprechen kann.

Als Beispiel diene hier der holländische Gulden:

	Durchschnittskurse f. hfl. an d. Berliner Börse	Durchschnitts-Goldnotiz der Reichsbank	Nachkriegsparität somit
Januar 1922 . .	7 036	38	1,85
Februar	7 820	43	1,82
März	10 736	47	2,29
April	11 095	60	1,85
Mai	11 248	60	1,87
Juni	12 159	65	1,87
Juli	18 984	90	2,11
August	44 274	190	2,33
September . . .	56 478	190	2,97
Oktober	123 042	483	2,55
November	280 075	1000	2,80
Dezember	299 323	1000	2,99
			26,30

Der Monatsdurchschnitt der Nachkriegsparitäten ergibt $^1/_{12}$ von 26,30 = 2,191 gegenüber einer Vorkriegsparität von 1,69.

Eine Bestätigung ergibt folgende Vergleichsrechnung:

Januar 1913 . .	6 874	2100	3,27
Februar	11 116	5530	2,00
März	8 412	5720	1,47
April	9 789	5920	1,65
Mai	18 194	7110	2,56
			10,95
		12 =	2,191

Auf diesem Wege gelangen wir zu folgenden weiteren Nachkriegsparitäten:

am. Dollar	G.-M	5,75	Vorkriegsparität	4,20
engl. Pfund		26,00	,,	20,43
schw. Frank		1,12	,,	0,81
span. Peseta		0,91	,,	0,81
franz. Frank		0,37	,,	0,81
ital. Lire		0,28	,,	0,81

Wir sehen daraus, daß wir mit der Wiederverwendung der Goldmark keine Vorkriegsergebnisse erhalten, und es ist deshalb gänzlich falsch — und darauf legen wir ganz besonderen Nachdruck — die Nachkriegsgoldmark mit der Friedensgoldmark zu identifizieren bzw. einfach für die Umrechnung von Valuten die Vorkriegsparität zu verwenden, wie es voraussetzungslos von manchen Industrien gehandhabt wird. Wir sehen aber auch weiter, daß die Verwendung dieser Nachkriegsparitäten uns die Rechnungsweise bedeutend vereinfacht, da wir mit deren Hilfe, ohne über Papiermark gehen zu müssen, ohne weiteres ausländische Währungen in Goldmark konvertieren können und umgekehrt. Wenngleich diese Paritäten als ziemlich stabil zu bezeichnen sind, wird es sich doch empfehlen, diese in gewissen Zeitabständen neu zu errechnen und zur allgemeinen Kenntnis zu bringen, damit die allfälligen Aenderungen, besonders bei nicht stabilen Valuten, wie franz. Frank und Lire, immer berücksichtigt werden.

Die praktische Bedeutung in dieser Betrachtung liegt für uns darin, daß die Goldnotiz der Reichsbank den Inbegriff aller Hausse- und Baisse-Momente sämtlicher Wechselkurse darstellt, und das ist, was wir für unsere Zwecke brauchen. Mit dieser Preisnormierung der Reichsbank bekommen wir auch Anschluß an das sicher bald zu erwartende Goldagio, und wir sind vor der Statuierung hierfür vorbereitet und eingestellt, und vor allem wird so unsere Rechnungskontinuität aufrechterhalten.

Im Vergleich dazu ist die Anwendung einer ausländischen stabilen Währung, z. B. des amerikanischen Dollars oder des holländischen Guldens deshalb für unsere Zwecke nicht so geeignet, weil sie den deutschen Geldwert nicht wirklich, sondern im Spiegel des Auslandes aufzeigt, welcher durch Spekulations- oder Stimmungseinflüsse in Richtung und Ebene beeinflußt, die Bewertung dieser Valuten bei uns in plötzlichen und kapriziösen Sprüngen verursacht, was die Anlegung solcher Maßstäbe sehr erschwert. Außerdem zeigen die Valuten unsere Entwertung meistens zu hoch an, wie z. B. der Dollar im März 1922 mit 78fach gegen eine wirkliche 47½fache Entwertung. Ganz abgesehen davon, daß die Devisenverordnung den Warenhandel in ausländischer Währung verbietet, woran sich allerdings kein Mensch, besonders unsere Rohstoff-Lieferanten, zu kehren scheint, wäre es doch kein begrüßenswerter Zustand, wenn die deutsche Kautschuk-Industrie anstatt in deutscher Goldmark ihre Kalkulation und Preisstellung in Dollar, Taels oder Kaurimuscheln aufzäumen würde.

Prüft man die Warenindices auf ihre Eignung als stabilen Wertmesser, so hat man zunächst schon die Qual der Wahl unter dem Großhandels- und Kleinhandels-Index der „Frankfurter Zeitung", dem Stichtag-Index und Durchschnitts-Index des Statistischen Reichsamtes, dem Index der Industrie- und Handelszeitung, die alle verschieden verlaufen. Man kann die Auswahl noch durch einen Spezial-Index vergrößern, der alle Werte umfaßt, die im Bereiche eines Unternehmens vereinigt sind, wenn man

den dafür erforderlichen Apparat nicht scheut. Alle Warenindices können immer nur eine Verschiebung der Preise auf eine dem Quantum nach feststehende Zahl von Gütern aufzeigen und müssen versagen, wenn es sich darum handelt, auch allgemeine Veränderungen von Umsatz und Produktion zu erfassen. Sie sind alle mit dem Mangel behaftet, daß sie sich relativ sehr verändern, der Entwicklung immer nachhinken, und daß durch ihre Anwendung infolge Ablösung durch das kommende Goldagio die Rechnungskontinuität abermals ruckartig gestört wird.

Ebenso führt auch die Anwendung einer Lohnindexzahl als Wertmesser, abgesehen von anderen ähnlichen Nachteilen, durch ihr noch stärkeres Nachhinken bestimmt und in allen Fällen zu Messungsfehlern.

Mit keinem dieser Maßstäbe sind wir daher in der Lage, das erstrebte Ziel so leicht zu erreichen wie mit der Goldmark, und keiner kann sich so leicht und so schnell in Hirn und Gewohnheit einbürgern, wie eben die Goldmark, die allen ein guter alter und gern wieder aufgenommener Bekannter sein wird. Wir haben mit der Goldmarkmethode also das psychologisch am besten einführbare Verfahren, weil es die aufgeblähten Papiermarkwerte auf das sinnfällige und gewohnte Friedensmaß zurückführt.

Was nun die Nutzanwendung der Goldmark als Grundlage für unseren Preisaufbau anbelangt, um von dieser Plattform aus dann zum einheitlichen Verkauf in Goldmark zu gelangen, so erscheint es uns als zweckmäßig, daß zunächst die Vorkalkulationen in der Kautschukindustrie durchgängig in Goldmark aufgebaut werden.

Dieser Umstellung stellen sich keine besonderen Schwierigkeiten entgegen, und sie ist auch verhältnismäßig schnell durchführbar. Jedenfalls gelang es in einem ziemlich umfangreichen Betriebe, die gesamte Umstellung der innerbetrieblichen Verrechnung und Kalkulation innerhalb vier Wochen systematisch derart durchzuführen, daß alle in Frage kommenden Rechnungsstationen auf Goldmarkrechnung eingestellt sind.

Es erübrigt sich wohl hier darzulegen, auf welche rationelle Weise dort zur Erreichung dieses Zieles vorgegangen wurde, da die Gliederung und Organisation bei verschiedenen Betrieben verschieden ist. Jedenfalls darf man sich bei der Goldbewertung der Rohstoffbestände aber keinesfalls durch den Trugschluß bestimmen lassen, daß diese teilweise mit „billigen" Devisen eingedeckt wurden, sondern man findet hier das richtige Korrigenz in den oben erwähnten Nachkriegsparitäten. Andererseits darf man sich auch nicht von der Fiktion mittels Papiermark auf Null abgeschriebener Anlagen bei der Berechnung der Unkosten leiten lassen, sondern nur den Amortisationsvorgang bis 1915 in Goldmark rekonstruieren, um so zu wahren Restbeträgen zu kommen bzw. um den Verbrauch an Anlagen im Produkt aufzunehmen. Wird dies übersehen, so enthält der Kalkulationspreis nicht bzw. nicht ausreichend die Abnutzung der Maschinen usw., und wir verschenken wertvolle Substanz.

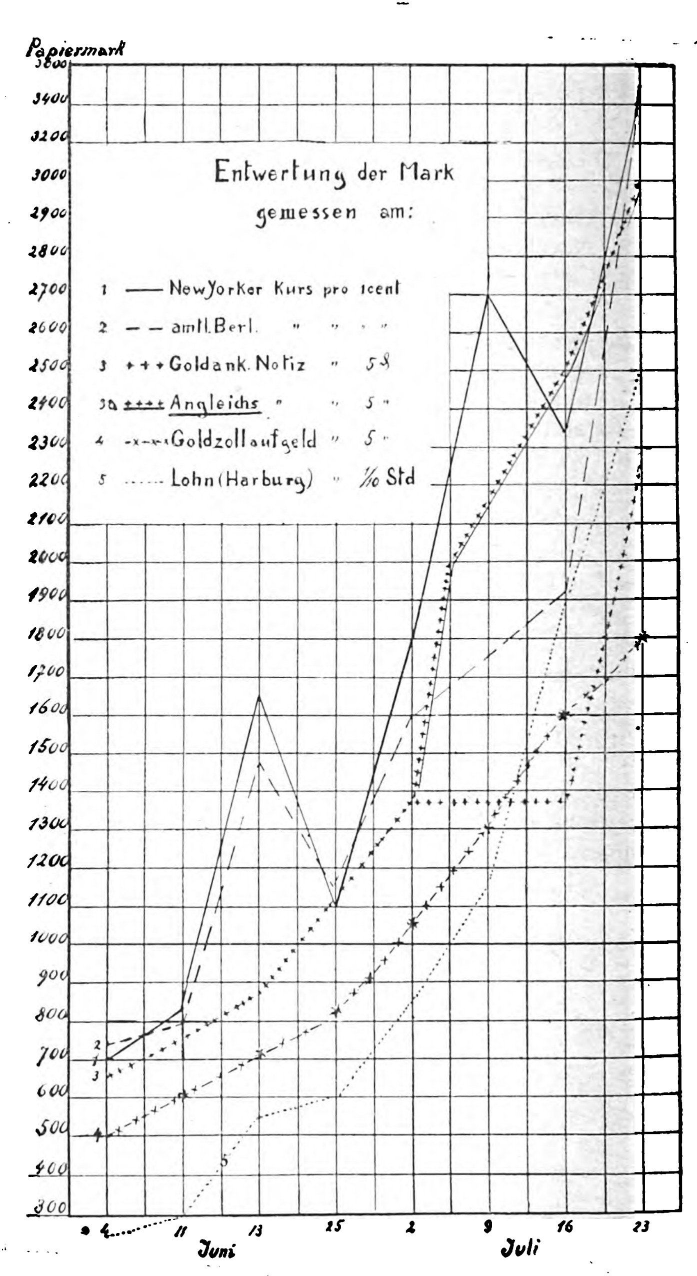
Mit dieser Umstellung der innerbetrieblichen Goldmarkrechnung gewinnt man natürlich auch Abfallwerte, wie z. B. in einer die tatsächlichen Verhältnisse widerspiegelnden periodischen Erfolgsrechnung, womit auch die falsche Formel: „nominelle Selbstkosten plus Gewinn" durch die richtige „Wiederbeschaffungs-Selbstkosten plus Gewinn" endgültig verdrängt erscheint. Außer dieser so wieder möglichen Erfolgskontrolle und der damit verbundenen Beobachtung der Betriebsökonomie gewinnt man einen weiteren Abfallwert mit der Goldmarkrechnung bei der Vermögensrechnung und der damit verbundenen Beobachtung der Unternehmungserhaltung, doch führt uns das heute über den Rahmen der vorliegenden Frage hinaus.

Die vorherige Durchführung der Vorkalkulation auf Basis von Goldmark, ehe wir einheitlich zur Festsetzung von Goldmarkverkaufspreisen schreiten können, erscheint auch deshalb als zweckdienlich, weil wir unmöglich die auf Papiermark aufgebauten, durch die verschiedensten Indices und Multiplikatoren total verzerrten zurzeit in Gebrauch befindlichen Verkaufspreise als Endpreise für eine voraussetzungslose Umrechnung in Goldmarkpreise ansehen können. Wir werden bei einer gemeinsamen Rekonstruktion der Vorkalkulation zweifellos auf eine ganze Reihe von Artikeln stoßen, die infolge eines mitgeschleppten Fehlers dauernd unterwertig in den Handel gebracht wurden.

Die Goldmarkrechnung bringt uns ferner bei der Kalkulation die außerordentliche Erleichterung, daß die fortwährenden Lohnerhöhungen in Papiermark auch in größeren Zeitabschnitten gar nicht in Erscheinung treten, und wir können ohne Berücksichtigung einer Risikoprämie die tatsächlichen Löhne in Goldmark umgerechnet glatt in unsere Kalkulation aufnehmen, ohne dabei Verlustgefahren ausgesetzt zu werden.

Es liegt auf der Hand, daß wir bei Goldmarkrechnung mit einer gewissen Tendenz auf Preiserhöhung rechnen müssen, was aber erheblich besser ist, als infolge falscher Kalkulation Güter unterwertig zu verkaufen. In manchen Fällen und ganzen Perioden wird die vollwertige Ausgestaltung der Preise aus sozialen und Konkurrenzgründen vielleicht nicht möglich sein, aber solchen Notwendigkeiten brauchen wir nicht durch Verschleierung der Selbstkosten gerecht zu werden, sondern mit vollem Bewußtsein und Erkenntnis der zahlenmäßigen Differenz, drastisch ausgedrückt: Wenn wir schon draufzahlen, müssen wir wissen, wieviel draufzahlen.

Bezüglich der vertrieblichen Goldmarkrechnung glauben wir, durch unsere Darlegungen die Hauptbefürchtungen zerstreut zu haben, die ihren Grund in den angeblich „gefährlichen" Unterschieden zwischen Notierungen der Börse für Devisen und der Reichsbank für die Goldmark haben. Wir erachten es für verfehlt und



unhaltbar, wenn wir die Unsitte mitmachen würden, unsere deutschen Erzeugnisse in Deutschland in einer fremden Währung anzubieten.

Wir kommen damit bestenfalls beim Grossisten an, aber keineswegs bei der großen Masse. Der Konsum ist nicht auf Dollar eingestellt und bei dessen sprunghaften Kursen auch außerstande dazu. Man wird uns auch von Rechts wegen diesen Weg blockieren. Mit Goldmark identifizieren wir uns aber mit der Reichswährung, und jedes kleine Provinzblatt bringt die Notiz der Reichsbank, so daß jeder den amtlichen Multiplikator kennt, den er zur Umwandlung unserer Goldmarkpreise in Papiermark anwenden muß. Unsere Preise mit einem Dutzend verschiedener Multiplikatoren zu traktieren, die z. B. bei den Schuhen voraussetzungslos auf Grund der Börsennotiz für den Dollar ausgesetzt werden, verwirrt und kompliziert das Geschäft, ohne daß ein Vorteil gegenüber der reinen Goldmarkrechnung ersichtlich erscheint. Wenn die Eisenbahndirektion Köln seit bereits einem Jahre bei Submissionen die Goldklausel vorsieht, d. h. sich das Recht nimmt, die Goldfaktoren mit Papiermark zum Goldankaufsatz der Reichsbank zu bezahlen, ein Vorgang der von

den Wuchergerichten auch brav geschluckt wird, so werden wir unter den heutigen Verhältnissen auch mit Recht und ohne Gefahr unsere Fakturen in deutscher Goldmark ausstellen und mit der Klausel ausstatten können: „Zahlbar in Papiermark zu dem am Tage der Zahlung gültigen amtlichen Kurs der Reichsbank für das Zwanzigmarkstück", wobei man auch den Zahlungstermin festsetzen kann, an welchem und zu dessen Kurse plus Verzugszinsen auf jeden Fall gezahlt werden muß, damit der Kunde nicht auf Baisse spekuliert und unsere Außenstände anwachsen.

Wir fassen unsere Darlegungen nunmehr wie folgt zusammen:

1. die Papiermark kann schon seit langem und bis auf weiteres, d. h. bis zum Zeitpunkte ihrer Stabilisierung, nicht mehr als konstanter Wertmesser angesprochen werden;
2. als geeigneter Wertmesser für unsere Verhältnisse erscheint die Goldmark nach den Notizen der Reichsbank für das Zwanzigmarkstück, welche durch das kommende Goldagio abgelöst werden kann;
3. die stichtagmäßigen Differenzen zwischen Goldnotiz der Reichsbank und den Devisenkursen, hervorgerufen durch das größere Beharrungsvermögen der ersteren, können außer acht gelassen werden, da sie sich praktisch kompensieren;
4. als praktische Behelfe erscheinen die durchschnittlich errechneten Nachkriegsparitäten, welche periodisch einer Nachprüfung und allgemeinen Verlautbarung unterworfen werden können;
5. um zu einer einheitlichen und verlustverhütenden Preisgestaltung zu gelangen, empfiehlt sich die Aufmachung der Vorkalkulation in Goldmark unter Einkalkulierung des wahren Aufwandes für Anlagenverbrauch und der in Goldmark umgerechneten Löhne;
6. als praktischer Behelf hierfür erscheint die Tabelle von Umrechnungsfaktoren (s. unten);
7. für Angebot und Verkauf empfiehlt sich das Ansetzen unserer Preise in Goldmark mit Hinweis auf die amtliche Goldnotiz als Multiplikator bzw. der vorerwähnten Goldklausel in den Fakturen;
8. eine Aenderung aller oder einzelner Preise infolge Verschiebungen auf dem Rohstoffmarkte oder sonstiger außerordentlicher Mehraufwendung für Löhne, Steuern, Abgaben usw. muß vorbehalten bleiben.
9. Es ist anzustreben, von unseren inländischen Rohstofflieferanten, wenigstens soweit diese mit Angeboten in Auslandswährung kommen, den Abschluß in Goldmark zu verlangen.

* * *

Umrechnungsfaktoren für Papiermark in Goldmark und umgekehrt

für die Kalenderjahre:	1914	1915	1916	1917	1918	1919	1920	1921	1922
gelten als Durchschnittsfaktoren	1	2	2,5	4	6	10	15	20	272

Als Monatsdurchschnittsfaktoren gelten für:

	1920	1921	1922	1923
Januar	12	13,5	38	2100
Februar	19	12	43	5530
März	20	12	47	5720
April	15	12,5	60	5920
Mai	11	13	60	7110
Juni	8	14	65	16117
Juli	8	16	90	
August	9	17	190	
September	10	19,5	190	
Oktober	13	26	483	
November	14	38	1000	
Dezember	13	37	1000	

Die Notizen der Reichsbank für 1923 waren:

vom 1. bis 8. Januar	= 1000
„ 9. „ 15. „	= 1300
„ 16. „ 22. „	= 1750
„ 23. „ 27. „	= 3500
„ 28. „ 31. „	= 4600
„ 1. „ 5. Februar	= 4600
„ 6. „ 12. „	= 7500
„ 13. „ 15. „	= 7000
„ 16. „ 19. „	= 5000
„ 20. „ 28. „	= 4250
vom 1. — 31. März: mangels Notiz Mittel aus Februar- und Aprildurchschnitt	= 5722
vom 1. bis 5. April	= 4250
„ 6. „ 30. „	= 6250
„ 1. „ 7. Mai	= 4950
„ 8. „ 14. „	= 6250
„ 15. „ 21. „	= 7000
„ 22. „ 28. „	= 9000
„ 29. „ 31. „	= 10000
„ 1. „ 3. Juni	= 10000
„ 4. „ 10. „	= 13000
„ 11. „ 17. „	= 15000
„ 18. „ 24. „	= 17500
„ 25. „ 30. „	= 22500
„ 27. Juni bis 23. Juli	= 27500

* * *

Nachtrag.

Obige Ausführungen, die bereits aus Mitte Juni stammen, erfordern eine notwendige Ergänzung, bedingt durch die außerordentlichen Umstände, die im Laufe des Monats Juli eintraten. Während die geschilderte Methode noch für die erste Juliwoche brauchbar war, wurde sie in der zweiten und besonders in der dritten Juliwoche durch das sinnlose Ausbleiben der Goldankaufsnotiz in Frage gestellt. Um nun nicht Gefahr zu laufen, daß durch die Verwendung eines nicht aktuellen Entwertungsfaktors, d. h. eines zu kleinen Divisors, die Goldgestehungskosten zu hoch kalkuliert werden, wurde der Verlauf des Goldzollaufgeldes beobachtet, dessen wöchentliche Erhöhung im Gegensatz zur Goldankaufsnotiz nicht ausblieb. Das Goldzollaufgeld zeigt die Entwertung der Mark um etwa 10 Prozent geringer als die Goldankaufsnotiz, und unter Berücksichtigung dieser Differenz hätte die Reichsbank den Goldankauf pro Mark im Juli wie folgt notieren müssen:

den 9. Juli mit 35 000 M,
vom 16. Juli mit 40 000 M,
und vom 23. Juli mit 45 000 M.

Tatsächlich kam sie heute auch mit letztgenannter Notiz endlich heraus.

Aber auch mit diesen Ziffern entfernte sich die Reichsbank von den tatsächlichen Entwertungsfaktoren genau so, wie bis heute mit den amtlichen Berliner Devisennotierungen, die seit Anfang Juli bis gestern eine Disparität von 20 Prozent aufzeigten, was in den Vormonaten nicht der Fall war (z. B. Juni Berlin 109 996 gegen New York 0,10 = 100 000). Um die Rechnungskontinuität aufrecht zu erhalten, ergab sich die Notwendigkeit unter Berücksichtigung der ausländischen Wechselkurse die Entwertungsfaktoren selbst zu errechnen und zwar:

vom 9. Juli mit 40 000 M,
vom 16. Juli mit 50 000 M,
vom 23. Juli mit 60 000 M,

deren Richtigkeit für heute sich durch Messungen an den früher erwähnten Nachkriegsparitäten und an der Lohnentwicklung ergab. Auf diese Weise konnte die innerbetriebliche Goldmarkrechnung fortgeführt werden; auf die Goldankaufsnotiz als allgemein verwendbaren Multiplikator für den Vertrieb scheint jedoch plötzlich kein Verlaß mehr zu sein. Es ergibt sich daher die Notwendigkeit, den enormen Arbeit und Kosten verschlingenden Zeitungs- und Zirkulardienst für die Abnehmer zur Bekanntgabe des für die Grundpreise gültigen Entwertungsfaktors bzw. Multiplikators weiter selbst durchzuführen. Die Unwirtschaftlichkeit dieser Verlautbarungen liegt auf der Hand und bedeutet eine weitere unerträgliche Last für die gesamte Industrie, der es erspart bliebe, wenn die amtlichen Stellen sich endlich dazu aufschwingen würden, das tatsächliche Goldagio unserer Währung laufend und in kurzen Abständen zu veröffentlichen, wie es in Oesterreich schon lange vor Stabilisierung der Krone gehandhabt wurde.

Harburg, den 23. Juli 1923.

Pauli.

Zuständigkeitsgrenzen im Gewerbe- und im Kaufmannsgerichtsgesetz

sind mit Wirkung vom 5. Juli d. J. auf 60 Millionen Mark Jahreseinkommen, die Berufungsgrenzen auf 3 750 000 Mark und die Gebührenhöchstsätze auf 90 000 Mark festgesetzt worden.

Marktgerichte, Preisschilderverordnung und Sanitätsgeschäfte.

Als neue Errungenschaften der schönen Zeit, in der wir leben, können wir die Einrichtung von Marktpolizei und die Preisschilderverordnung verbuchen. Bei den Geschäftsleuten unseres Faches werden diese beiden Neuheiten noch nicht recht gewürdigt worden sein, und aus diesem Grunde wollen wir uns damit etwas näher beschäftigen. Wir wollen es uns dabei versagen, auf die Berechtigung dieser Maßnahmen einzugehen. Auch wollen wir stillschweigend übergehen, ob durch derartige Maßnahmen der Wert der Papiermark und die Kaufkraft des Publikums gehoben werden kann. Uns interessiert einzig und allein die bedauerliche Tatsache ihrer Existenz, mit der wir uns abfinden müssen, weil unter den beschlußfassenden Räten offensichtlich niemand sich fand, der die Unmöglichkeit ihrer konsequenten Durchführung erkannte.

Zunächst einmal die Marktpolizei. Allgemein, oder wenigstens in den breiteren Schichten der Bevölkerung, wird man annehmen, daß die Marktpolizei, richtiger gesagt das Marktgericht, nur, wie der Name besagt, für Märkte in Betracht kommt. Das ist irrig! Staatsanwalt und die ausführenden Polizeiorgane haben das Recht, auch die Ladengeschäfte preisprüfend zu besuchen, wie dies auch bereits verschiedentlich geschehen ist. Hierbei kann verlangt werden, daß der Geschäftsmann seine Rechnungen zwecks Preisprüfung vorlegt. In Nr. 37/38 der „Gummi-Zeitung" ist in dem Artikel über die Goldmarkberechnung gesagt worden, daß der Wiederbeschaffungspreis als Grundlage zur Warenkalkulation gerichtlich sanktioniert sei. In besserer Kenntnis der Sachlage hat die Redaktion hierzu ihren teilweise verneinenden Zusatz gemacht. Wie nun nach Rückfrage an zuständiger Stelle festgestellt werden muß, ist eine derartige Preisberechnung unter allen Umständen strafbar. Jeder Händler sei also dringend gewarnt, den Wiederbeschaffungspreis seiner Berechnung zugrunde zu legen. Die Marktgerichte stellen dies ohne weiteres unter Strafe, und es gibt keine rechtliche Möglichkeit, gegen ein solches Urteil Einspruch zu erheben. Nur der Grad der Geldentwertung seit dem letzten Warenbezuge kann berücksichtigt werden, sonst aber nichts. Ueber diesen so über die Maßen bedauerlichen Punkt ist schon viel geschrieben worden, und wir können es uns daher versagen, uns hierüber eingehender zu verbreiten; es wäre alles doch nur eine Wiederholung. Nur ein einziges Mittel gibt es dagegen, und das ist der Warenbezug in jeweils nur stückweiser Menge, um stets mit der neuesten Rechnung bei der Hand zu sein. Das Vorlegen von Preislisten, um den Nachweis einer inzwischen eingetretenen Teuerung zu erbringen, ist zwecklos und wird keinesfalls von seiten des Marktgerichtes anerkannt. Dies zu betonen ist wichtig, da vielseitig eine gegenteilige Ansicht vorherrscht.

Die Marktgerichte dienen der Wucherbekämpfung. Man mag darüber denken, wie man will, interessant ist eine Bemerkung eines ausführenden Polizeiorganes, die zwar aus dessen Munde stammt, aber ursprünglich wohl in einem anderen Kopfe konstruiert worden sein mag. Es gibt Gründe, anzunehmen, daß hierbei sogar das höchste ausführende Organ des Marktgerichts in Frage kommt. Die Bemerkung lautet: „Was ist überhaupt Wucher? Wucher gibt es heute nicht. Denn was heute Wucher ist, ist morgen schon durch die überstürzte Geldentwertung Handelsbrauch und übermorgen gänzlich überlebt." Das Marktgericht stellt also Preise unter Strafe, von denen es selbst weiß, daß sie nur eine Folge unserer Wirtschaftslage sind, und daß sie von dem betreffenden Händler nur aus Angst gefordert werden, beim Neueinkauf kein Geld zu verlieren. Eigenartig nimmt es sich dagegen aus, wenn man von dem berechtigten Schutz gegen Substanzverlust hört. Ist es denn kein solcher, wenn das Gericht dem Händler die Möglichkeit nimmt, für eine Ware soviel zu verlangen, um die gleiche Warenmenge wieder einkaufen zu können?

Ein weiterer Punkt, der auch für die Händler des chirurgischen Faches von größtem Interesse ist: Wie muß ich denn die Waren kalkulieren, wenn ich mit dem Marktgericht nicht in Kollision geraten will? Anläßlich einer Klage vor dem Marktgericht wurde diese Frage erörtert. Der Vorsitzende stellte dabei die Norm fest, daß der Prozentsatz nicht höher sein darf als 39 vom Hundert. Davon sollen entfallen 14 Prozent auf Geschäftsunkosten und 25 Prozent auf Verdienst. Nehmen wir nun an, ein Händler setzt pro Tag 200 000 M um. Bei 25 Prozent Nutzen entspräche dies einem Gewinn von 50 000 M. Diesen Betrag erachtete der Vorsitzende als genügend für den Geschäftsmann, zu einer Zeit, wo ein Arbeiter bereits das Doppelte, er selbst vielleicht das Mehrfache zum Lebensunterhalt zur Verfügung hatte. Jeder Kommentar ist überflüssig, denn jener Geschäftsmann, der Selbstkosten plus Bruttoverdienst in gleicher Höhe kalkuliert hatte, wurde zu einer hohen Geldstrafe und zur Einziehung des „Wuchergewinnes" verurteilt. Nichts rührt sich in der Geschäftswelt zu einem energischen, geschlossenen Vorgehen gegen solche Verordnungen und ihre Auslegung.

Ganz offenkundig gibt es keine Rücksicht darauf, wie oft ein Geschäftsmann seine Betriebskapitalien umsetzt. Es ist doch ein riesiger Unterschied, ob jemand seine Ware im Jahr 50 mal oder nur 25 mal erneuert. Jedem Unbefangenen wird es ohne weiteres einleuchten, daß derjenige, der den 50maligen Umsatz hat, mit einem kleineren Nutzen arbeiten kann als derjenige, bei dem dies nur 25 mal der Fall ist. Weil dem so ist, können Lebensmittelgeschäfte z. B. sich mit einem geringen Prozentsatz begnügen, Sanitätsgeschäfte jedoch, die ihr Geschäftsvermögen durchschnittlich wohl nicht öfter als 25 bis 30 mal umsetzen, müssen höher kalkulieren, wenn sie bestehen sollen. Die Berechnung der Geschäftsunkosten mit 14 Prozent zeugt gar schon von einer gewissen Weltfremdheit. Allein vom Einkommen gehen 10 Prozent als Einkommensteuer ab, dazu kommen die jetzt so immens erhöhten Gewerbesteuern, der Handelskammerbeitrag und die Umsatzsteuer, die allein 2 Prozent beträgt. Wo bleiben da die allgemeinen Handlungsunkosten, wie Miete, Licht, Heizung, Löhne, Warenschwund bzw. -verlust, Porti und schließlich die Deckung für die Geldentwertung zum Einkauf neuer Waren? Wo ist der Simson, der einen solchen morschen Pfeiler des Marktgerichtes, Kalkulation genannt, umwirft?

Das andere Kapitel unseres Themas ist dasjenige des Preisschilderzwanges. Bisher unterschied die Behörde zwischen den Artikeln des täglichen Bedarfs und den sonstigen Waren. Bisher kamen für den Auszeichnungszwang für die sanitäre Branche nur die Verbandmaterialien in Betracht, als welche Watten, Binden, Mull und dergleichen galten. Man behalf sich dadurch, indem man einfach solche Waren nicht mehr ins Schaufenster stellte. Nun können wir verraten, daß eine neue Verordnung in Vorbereitung ist, wonach alle Waren, gleichviel welcher Art, im Schaufenster ausgezeichnet werden müssen. Es kommt also nicht mehr darauf an, ob zukünftig jemand mit Stiefelwichse, Butter oder Bandagen handelt, jedes Stück im Schaufenster muß ausgezeichnet werden*). Aehnlich wie Goldwarengeschäfte sind nun auch wir in der glücklichen Lage, an die hundert und mehr einzelne Gegenstände im Fenster zu haben. Stelle man sich vor, welche Arbeit und welche Unkosten nun erforderlich sind, der kommenden Verordnung zu genügen. Verbandstoffe, teilweise auch schon Gummiwaren werden dem Händler nach Goldmark berechnet, Lederwaren und Felle oder Häute gar in Dollar, einzelne Textilwaren der Unterschiedlichkeit wegen in Schweizer Franken oder in holländischen Gulden. Jeder Tag bringt neue Rechnungswerte, jeder Tag neue Umrechnungen. Zur Krönung des Ganzen der Auszeichnungszwang. Psychologisch interessant ist nur das eine dabei, daß jeder Arbeiter, jeder Angestellte seine Arbeitskraft nur dem Meistbietenden verkauft, daß jeder Beamte durch die ständigen Gehaltserhöhungen immer Herr der Geldentwertung bleibt, daß es aber dem Geschäftsmanne versagt ist, sich ein Existenzminimum zu verdienen. Zu übersehen ist dabei nicht, daß alle drei vorgenannten Erwerbskategorien im Alter durch die Pensionen und die Sozialversicherungen geschützt sind, während der Geschäftsmann allein sehen kann, wie er im Alter verhungert. In jenen beiden Verordnungen haben wir ein eklatantes Beispiel der Sozialisierungsbestrebungen.

Für den Geschäftsmann ergibt sich nun die neue Frage: Was tue ich, um den Konsequenzen des Auszeichnungszwanges auszuweichen? (Denn, daß der Auszeichnungszwang jeglicher Geschäftsspionage Tür und Tor öffnet, daß dadurch eine Preisschleuderei und eine Untergrabung des soliden reellen Geschäftes hervorgerufen wird, darüber ist man sich einig). Da gibt es nur ein Mittel, nämlich die Schaufenster soviel wie ganz zu räumen. Nur solche Artikel bleiben darin, die eine Wertbeständigkeit des Preises besitzen. Sind sich die Kaufleute darin einig, so wird man höheren Ortes vielleicht zur Einsicht gelangen, daß man in solchen Zeiten der Geldnot, wie der heutigen, nicht einen der besten Teile der Steuerzahler in seiner Existenz zu Boden drückt, ohne sich selbst zu schädigen. May.

*) Hierzu können wir mitteilen, daß die erwähnte Verordnung erfreulicherweise nicht in der vom Verfasser angegebenen Form die Zustimmung des Reichsrats gefunden hat, daß vielmehr nach § 37 der Verordnung über Handelsbeschränkungen vom 13. Juli 1923 lediglich Gegenstände des täglichen Bedarfs unter den Preisschilderzwang fallen. Die Rechtslage bleibt also in dieser Beziehung nach wie vor dieselbe. Die Red.

Juristische Akrobatik!

Die außergewöhnliche Entwicklung der allgemeinen Verhältnisse, die sich überstürzende Entwertung der Mark, die schwierige Materialbeschaffung, und was sonst noch den Fabrikanten das Leben schwer macht, bringen naturgemäß zwischen den vertragschließenden Parteien wesentlich größere Schwierigkeiten als in Friedenszeiten, und es ist zweifellos für die Gerichte schwierig, zu den veränderten Verhältnissen die richtige Stellung zu finden. Trotz- und alledem muß man verlangen, daß die Rechtsprechung sich nicht auf solche Wege verliert, daß dadurch in der Oeffentlichkeit das Gefühl der Rechtsunsicherheit entsteht.

Es ist für die Allgemeinheit selbstverständlich ohne Belang, ob in dem einen oder anderen Falle die Firma Müller oder Schulze einmal nicht das als Recht erkannt bekommt, worauf sie Anspruch zu haben glaubt. Wenn sich aber die Zahl der offenbaren Fehlurteile häuft und wenn Urteile ergehen, die mit dem allgemeinen Rechtsempfinden absolut nicht mehr in Einklang zu bringen sind, so ist es notwendig, daß sich die Oeffentlichkeit damit beschäftigt und sich die betroffenen Kreise zur Abwehr zusammenschließen.

Es sei gestattet, an Hand eines auszugsweisen Briefwechsels und des teilweisen Urteils, ein offenbares Fehlurteil des Oberlandesgerichts ..... bekanntzugeben, denn jeder Fachmann hat ein außerordentliches Interesse daran, von dieser Art Rechtsprechung Kenntnis zu erhalten. Es handelt sich um eine Lieferung Rekordspritzen, die auf Grund des folgenden Angebotes vereinbart wurde:

......, 8. April 1922.

„Zufolge Ihrer Anfrage vom 3. d. M., für die wir danken, machen wir Ihnen nachstehendes Angebot. Dasselbe versteht sich nur freibleibend in bezug auf Preise:

1 ccm	Rekordspritzen,	nackt	4800 M	per 100 Stück
1 ccm	„	komplett	7200 M	per 100 „
2 ccm	„	nackt	5300 M	per 100 „
2 ccm	„	komplett	8000 M	per 100 „

usw. usw.

Lieferung könnte eventuell in 14 Tagen bis 3 Wochen nach Erteilung des Auftrages erfolgen. Eine bemusterte Spritze geht mit Diesem an Ihre Adresse ab.

Wir würden uns freuen, einen recht baldigen schätzbaren Auftrag von Ihnen zu erhalten, dessen bester Ausführung Sie versichert sein dürfen.

Hochachtungsvoll

gez. Unterschrift."

......, 19. April 1922.

„Ich danke Ihnen für Ihr Angebot vom 8. d. M. und erteile Ihnen zunächst folgenden Probeauftrag:

100	Rekordspritzen	1 gr.	komplett	72,00 M p. Stück
100	„	2 gr.	„	80,00 M p. „
100	„	5 gr.	„	113,00 M p. „
50	„	10 gr.	„	149,00 M p. „
50	„	20 gr.	„	193,50 M p. „

Vor Ablieferung der Spritzen bitte ich Sie, mir noch ein Muster einer Rekordspritze komplett in Etui zukommen zu lassen. Es kommt darauf an, daß sämtliche Spritzen genau in der Ausführung des uns gesandten Musters geliefert werden. Vor allem müssen sämtliche Teile aus Messing vernickelt, der Kolben aus Nickel und die Etuis ebenfalls Messing vernickelt sein. Wenn mir die erste Lieferung in bezug auf Qualität, d. h. auch absolute Dichtigkeit der Spritzen zusagt, bin ich in der Lage, Ihnen laufend größere Quantitäten in Spritzen zu bestellen. Bitte teilen Sie mir auch bei Bestätigung des Auftrages Ihre kürzeste Lieferzeit mit.

Hochachtungsvoll

gez. Unterschrift."

Dieser Auftrag wurde wie folgt bestätigt:

......, 24. April 1922.

„Wir danken bestens für den uns güt. erteilten Auftrag, den wir wie folgt notierten:

100	Stück Rekordspritzen	komplett	72,00 M	p. Stück
100	„ „	„	80,00 M	p. „
100	„ „	„	113,00 M	p. „
50	„ „	„	149,00 M	p. „
50	„ „	„	193,50 M	p. „

gegen Kasse bei Erhalt der Ware exkl. Verpackung.

Die Lieferung erfolgt sofort nach Beendigung des gegenwärtigen Streiks und wir bitten Sie, sich noch solange gedulden zu wollen.

Immer gern zu Ihren Diensten zeichnet

Hochachtungsvoll

gez. Unterschrift."

Für jeden kaufmännisch Gebildeten ist ohne weiteres klar, daß das Angebot freibleibend war, daß aber Auftrag und Bestätigung ohne jeden Vorbehalt gegeben sind.

Da der Lieferant mit der Lieferung Schwierigkeiten machte, wurde er mehrmals gemahnt und schließlich wurde letzte Frist gestellt und zum Deckungskauf geschritten. In erster Instanz wurde die Klage abgewiesen und der den Kläger vertretende Anwalt äußerte sich zu der Angelegenheit wie folgt:

......, 20. Dezember 1922.

„In Sachen gegen ...... muß ich Ihnen leider die Mitteilung machen, daß zu meinem Erstaunen die Klage abgewiesen wurde. Die Gründe stellen sich auf den Standpunkt des Gegners, daß die Klausel „freibleibend" in dem Angebot der Beklagten auch Bestandteil des Vertrags geworden sei. Nachdem der Vorsitzende der Kammer für Handelssachen bei der Verhandlung den unbedingten Eindruck erweckt hat, als ob er unseren Standpunkt vollkommen teile, muß ich annehmen, daß er von den Handelsrichtern überstimmt worden ist. Das Urteil widerspricht der bisherigen höchstrichterlichen Praxis. Ich möchte daher raten, Berufung einzulegen. Das Urteil ist zugestellt am 29. 12., so daß die Berufungsfrist läuft bis 29. Januar 1923. Ich füge das Urteil bei mit der Bitte um Rückgabe.

Hochachtungsvoll

gez. Unterschrift."

Diesem Schreiben entsprechend wurde seitens des Klägers Berufung eingelegt, aber seitens des Oberlandesgerichts .... wurde die Klage wiederum abgewiesen. Die Entscheidungsgründe enthalten folgende unglaubliche Ausführungen:

„Die Klägerin verlangt — unter abstrakter Berechnung des Schadens — gemäß § 326 BGB. Schadenersatz wegen Nichterfüllung von der Beklagten, da diese ihr käuflich bestellte Rekordspritzen nicht gegen Zahlung der in dem Schreiben vom 8. April usw. aufgeführten Preise geliefert habe. Die Beklagte behauptet, auf Grund der Freizeichnungsklausel zur Forderung höherer Preise berechtigt, sonach zur Lieferung zum ursprünglichen Preis nicht verpflichtet gewesen zu sein. Der Anspruch der Klägerin ist nicht begründet, da zu gleitenden Preisen und nicht zu festen Preisen abgeschlossen worden ist. Das „Angebot", das die Beklagte im Schreiben vom 8. April 1922 der Klägerin gemacht hat, kann angesichts der darin noch enthaltenen Auswahlmöglichkeit noch nicht als ein Angebot im Rechtssinn, an das die Beklagte gemäß §§ 145 ff. BGB. gebunden gewesen wäre, erachtet werden, es stellt sich vielmehr als Aufforderung zur Stellung eines Angebots dar."

Man ist ja bezüglich des Juristen-Deutsch mancherlei gewohnt, hier sieht man aber, wie sich der Verfasser förmlich überschlägt, um aus dem Angebot eine „Aufforderung zur Stellung eines Angebotes" zu konstruieren. Die Entscheidungsgründe werden wie folgt fortgesetzt:

„Angebot im Rechtssinn war demgemäß erst das Schreiben der Klägerin, in dem sie der Beklagten einen „Probeauftrag" erteilt und zwar genau zu den im Schreiben vom 8. April 1922 für die betreffende Warenart aufgestellten Preisen.

Dieses Vertragsangebot hat die Beklagte daher in ihrem Bestätigungsschreiben im Rechtssinn angenommen."

Mit diesem Satze wird das oben im Wortlaut angeführte tatsächliche freibleibende Angebot vom 8. April 1922 ausgeschaltet. Das hindert aber nicht, daß in den Entscheidungsgründen ausdrücklich auf eben dieses selbe Angebot Bezug genommen und behauptet wird, daß „zu gleitenden Preisen" abgeschlossen sei."

Das Urteil fährt fort:

„Nun ist richtig, daß nach Rechtsprechung und Handelsbrauch an und für sich zwischen „freibleibendem Angebot" und „freibleibendem Abschluß" zu unterscheiden ist, und daß im vorliegenden Fall nur das Schreiben vom 8. April 1922 die Klausel „freibleibend in bezug auf die Preise" enthält.



Es kann jedoch im Einzelfalle die Auslegung der Parteierklärungen ergeben, daß eine — genügend bestimmt ausgesprochene — Freizeichnungsklausel über das dieselbe enthaltende Schreiben hinaus erkennbar auch für die gesamten nachfolgenden Vertragsverhandlungen, somit für den künftigen Abschluß des Vertrages Wirksamkeit haben soll (vgl. auch Staub, Komm. z. HGB. 1921 II 1 S. 284 A. 13)."

Es wird viel über Weltfremdheit der Juristen gesprochen, wenn aber jemals mit Recht, so an dieser Stelle. Wo in aller Welt gibt es irgend einen Kaufmann, der die Bestellung vom 19. April 1922 und die Bestätigung vom 24. April 1922 anders als vorbehaltlos bezeichnen könnte, und welcher Kaufmann würde jemals auf den Gedanken kommen, das „freibleibend" des Angebots vom 8. April auf die Bestellung und das Annahmeschreiben anwenden zu wollen? Der den Kläger vertretende Anwalt schreibt hierzu:

„Diese Auslegung ist zweifellos äußerst gezwungen und widerspricht auch der Praxis des Reichsgerichts, insbesondere einer vor erst verhältnismäßig kurzer Zeit veröffentlichten Entscheidung desselben.

Ich habe den Eindruck, daß das Gericht im vorliegenden Falle der Beklagten eben helfen wollte."

Das ist das Urteil eines Juristen, der die Verhandlungen für den Kläger geführt und den Verhandlungen beigewohnt hat. Aber jeder Laie wird sich fragen, wie kommt ein Gericht dazu, den Beklagten helfen zu wollen? Das Gericht hat lediglich Recht zu sprechen und keine Sonderinteressen zu vertreten. Das Urteil sagt weiter:

„Dieser Fall liegt hier vor — nämlich, daß die Freizeichnungsklausel für den Abschluß des Vertrages Wirksamkeit haben soll. Es handelt sich hier nicht um eine ganz allgemein gehaltene Klausel, durch die in die Vertragsverhandlungen von vornherein ein mit den Anforderungen gesunden, geschäftlichen Lebens unerträgliches Moment der Unsicherheit Unklarheit hereingetragen worden wäre (s. hierzu RG. § 102 S. 227 und Plum, Schwebende Lieferungsverträge in Jur. Woch. 1922 1 S. 634 ff.). Die Freizeichnungsklausel „freibleibend in bezug auf die Preise" steht nach der ganzen Fassung und Anlage der — schon an und für sich rechtlich ganz unverbindlichen — im Schreiben vom 8. April 1922 enthaltenen Aufforderung zur Stellung eines Vertragsantrages erkennbar dermaßen im Mittelpunkt des Interesses der Beklagten, daß diese Klausel von allem Anfang an über das „Angebot" als solches, d. h. über die Aufforderung zur Stellung eines Antrages hinaus wirken sollte. Daraus ergab sich aber von selbst für die Klägerin die Verpflichtung, sich auch in ihrem Auftragsschreiben „mit der Klausel auseinanderzusetzen". Tat dieses die Klägerin nicht, so konnte die Beklagte mit Recht annehmen, daß die Klägerin mit dieser im Interesse der Beklagten vorgesehenen, nach der Zeitlage überdies keineswegs etwa ungewöhnlichen Vertragsbedingung einverstanden sei, und brauchte darauf auch im Bestätigungsschreiben, das hier nicht den Charakter der Zusammenfassung der gesamten Bedingungen des bereits abgeschlossenen Vertrags trug, sondern lediglich die Annahme selbst — wenn auch in Anknüpfung an Form und Inhalt des Bestellschreibens — enthielt, nicht mehr zurückzukommen; die Beklagte hätte dies lediglich in Form einer ausdrücklichen Wiederholung aus dem Briefe vom 8. April 1922 zum Ausdruck bringen können; hierzu lag kein zwingender Anlaß vor, umso weniger als der Schlußsatz des Schreibens vom 24. April 1922 noch überdies für jeden einsichtigen Kaufmann eine deutliche Erklärung dafür gab weshalb die Beklagte nur zu gleitenden Preisen verkaufen wollte."

Die Auffassung des Urteils, daß sich der Kläger mit der Freizeichnungsklausel des Angebotes vom 6. April 1922 habe auseinandersetzen müssen, läuft jedem kaufmännischen Gebrauch zuwider, und wenn die Richter auch nur einen Schimmer von kaufmännischen Gebräuchen gehabt hätten, müßte ihnen klar sein, daß das freibleibend in dem Augenblick seine Wirksamkeit verlor, wo der Auftrag von dem Lieferanten vorbehaltlos bestätigt wurde. Inwiefern der Schlußsatz für jeden einsichtigen Kaufmann eine deutliche Erklärung dafür gäbe, weshalb die Beklagte nur zu gleitenden Preisen verkaufen wollte, ist das Geheimnis des Oberlandesgerichts in ......, denn der „einsichtige Kaufmann" muß erst noch geboren werden, der die Auffassung des Oberlandesgerichts teilen sollte. Das Urteil schließt wie folgt:

„Die Tatsache endlich, daß der hier erwähnte Metallarbeiterstreik erst im Lauf des Juni 1922 zu Ende ging, gibt auch die Erklärung dafür, daß die Beklagte erst im Schreiben vom 22. Juli ihre neuen Preise (und zwar auch nach Handelsbrauch unbedenklich in der aus 9 ersichtlichen Ausdrucksweise) vertragsgemäß neu bestimmen konnte.

Sonach war die Beklagte nicht im Lieferungsverzug. Die Berufung der Klägerin gegen das klageabweisende Urteil erster Instanz war daher mit der Kostenfolge des § 97 ZPO. als unbegründet zurückzuweisen."

Dieser Schluß enthält nichts ungewöhnliches, und der Hinweis auf den Metallarbeiterstreik, der den von der Lieferfirma verlangten Aufschluß rechtfertigen sollte, ist nur ein weiteres Glied in der Fehlerkette, aus der sich das ganze Urteil zusammensetzt. Es ist kaufmännisch selbstverständlich, daß ein vorbehaltlos angenommener Auftrag ohne Rücksicht auf irgend welche Zwischenfälle zu erledigen ist, und wenn ein Fabrikant die Unvorsichtigkeit begeht, sich nicht durch die Streikklausel zu schützen, so muß er die Konsequenzen dieser Unvorsichtigkeit tragen. Durch die Inschutznahme solcher Leute, die sich von der Erfüllung übernommener Verpflichtungen drücken wollen, und darum handelt es sich in diesem Falle, wird eine Rechtsunsicherheit in die kaufmännische Welt getragen, die nicht geduldet werden kann. Es wäre zweckmäßig, wenn die interessierten Kreise sich an Hand der mitgeteilten Tatsachen zu der Angelegenheit äußern wollten, denn es heißt hier für jeden: „tua res agitur". Eine Aenderung auf dem Gebiete der Rechtsprechung wird wohl nur in Jahren zu erzielen sein, wenn dem juristischen Nachwuchs die Möglichkeit gegeben wird, sich über kaufmännische Angelegenheiten zu unterrichten. Man kann schließlich von einem Nurjuristen nicht verlangen, daß er gleiches Verständnis für kaufmännische Angelegenheiten hat wie ein Kaufmann, aber immerhin müßte die Vorbildung doch so sein, daß nicht solche Fehlurteile vorkommen können, die für jeden Kaufmann mit Rechtsgefühl einen Schlag ins Gesicht bedeuten. L.

Meinungsaustausch.

Die Zahlungsbedingungen der Gummiwarenfabriken.

Die Gummiwarenfabriken kommen jetzt mit der scharfen Zahlungsbedingung: „Zahlbar innerhalb 6 Tagen nach Rechnungsdatum", andernfalls hoher Zinssatz und Bankspesen in Gesamthöhe von zirka 48 Prozent bezahlt werden sollen. Glauben die Fabriken, daß wir Händler unserer Kundschaft solche Bedingungen machen können? Namentlich hier im besetzten Gebiet ist daran nicht zu denken; außerdem vergessen die Fabrikanten, daß die Post hier so unregelmäßig arbeitet, infolge der ständigen Sperren, daß Briefe von Hannover manchmal 10 bis 12 Tage unterwegs sind, so daß eine Zahlung innerhalb 6 Tagen einfach unmöglich ist. Die Ware bekommen wir auch nicht herein und ich möchte die Fabrikanten doch einmal fragen, was sie denken, woher der Händler das Geld nehmen soll, um innerhalb 6 Tagen — wenn die Rechnung wirklich pünktlich eingeht — zahlen zu können? Die ganze Bewegung läuft wieder darauf hinaus, daß die Händler die Bankiers der Fabrikanten sein sollen, nur in etwas anderer Form als früher. Hoffentlich nimmt der Verband gegen diese neuen unmöglichen Zahlungsbedingungen energisch Stellung. Alexander Sauer.

Wie wir hören, bemüht sich der Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel mit dem Zentralverband der deutschen Kautschukindustrie, eine Einigung über die neuen Zahlungsbedingungen herbeizuführen. Es ist zu wünschen, daß diesen Bemühungen der Erfolg nicht versagt bleibt. D. Red.

Aus der Glasinstrumenten-Industrie.

Bis zur Entwicklung der Naturwissenschaften bezog sich die Glasindustrie in der Hauptsache nur auf die Herstellung der notwendigsten Wirtschaftsgegenstände. Erst mit der Erfindung des Thermometers und Barometers nahm auch die Glasinstrumenten-Industrie einen enormen Aufschwung. Chemie, Physik, sowie die moderne Chirurgie erfordern die zuverlässigsten Hilfsmittel, und die Glasindustrie ist, in dem Bestreben allen Anforderungen vollkommen zu genügen, zu der heutigen hohen Blüte gelangt. Die maßgebenden Faktoren der Wissenschaft stimmen darin überein, daß der Glasindustrie ein guter Teil an der Durchführung der bisherigen und zukünftigen Erfindungen zufällt. Der Weltkrieg, der ja bekanntlich allen deutschen Industriezweigen schweren Schaden zugefügt hat, verschonte auch die Glasindustrie nicht. Nicht allein, daß viele Staaten gezwungen waren, den Grundstein zu einer eigenen Glasindustrie zu legen, da Deutschland auf den eigenen Bedarf angewiesen war und Auslandslieferungen nur in sehr ungenügendem Maße vornehmen konnte, nahm auch das feindliche Ausland den Konkurrenzkampf mit uns auf. Besonders war hier Frankreich bemüht, uns den Rang abzulaufen. Noch heute werden deutsche Exporteure die Erfahrung machen, daß Spanien, Italien, Rumänien und so weiter geradezu mit französischen Fabrikaten überschwemmt werden und dabei eine starke Unterbietung unserer Preise stattfindet. In Italien und Rumänien scheint sich jetzt jedoch eine Strömung zugunsten unserer Erzeugnisse bemerkbar zu machen, was wohl seinen Grund darin findet, daß der französischen Glasinstrumenten-Industrie die erstklassige Präzision fehlt, was bei einer so jungen Industrie infolge Mangels an langjähriger Erfahrung nicht wundernehmen kann. Leider haben nun auch in der deutschen Glasindustrie Mißstände Platz gegriffen, die den guten Ruf der deutschen Ware schwer gefährden. Genau wie sich in der sogenannten Gründungszeit der Nachkriegsjahre in jedem möglichen und unmöglichen Raum Exportgesellschaften etablierten, die sich oftmals mit einem Schreibtisch als Inventar begnügten, griff dieser Auswuchs auch auf die Glasinstrumenten-Industrie über. Hauptsächlich wurde davon natürlich Thüringen, das ja bekanntlich die Hochburg der deutschen Glasindustrie ist, berührt. Leute, die vorher nie etwas mit der Glasindustrie zu tun hatten, die teilweise nicht einmal eine Glasspritze vom Sehen kannten, gründeten Unternehmungen, legten sich einen hochtönenden Namen bei und nennen sich stolz Fabrik. Ein Fabrikbetrieb existiert natürlich nur auf dem Briefbogen. Demzufolge muß bei jeder eingegangenen Bestellung erst die Ware herangeschafft werden. Da dies bei einer normalen Kalkulation kein konkurrenzfähiges und gewinnbringendes Geschäft abgeben kann, werden die von den maßgebenden Firmen als Ausschuß zurückgestellten Waren aufgekauft und weiter vertrieben. Es ist schon genügend zu bedauern, wenn ein Inlandsabnehmer auf solche Schieberfirmen — einen gewählteren Ausdruck gibt es wohl dafür nicht — hineinfällt. Unübersehbar ist aber der Schaden, der bei solchen Verkäufen an das Ausland die Volksgesamtheit trifft. Es ist eine selbstverständliche Folge, daß die bisher so geschätzte deutsche Glasindustrie durch derartige Manöver bei der Auslandskundschaft in Mißkredit kommt. Die Folge ist Rückgang des Absatzes und Zunahme der Arbeitslosigkeit. Den Händlern und Exporteuren im In- und Auslande kann daher nur empfohlen werden, bei neuen Geschäftsverbindungen Erkundigungen über den Lieferanten einzuziehen.

Jetzt muß aber die Frage aufgeworfen werden: „Wie kann dem Unwesen gesteuert werden?" Die einzige und radikalste Lösung wäre wohl darin zu finden, daß sich die Firmen der Glasinstrumentenbranche dazu verstehen würden, keinerlei Ware, besonders Ausschußfabrikate, an derartige Aufkäufer abzugeben, sondern sie neu zu verarbeiten. Damit wäre eine unlautere Konkurrenz lahmgelegt und gleichzeitig der moralischen Pflicht genügt. Die deutschen Händler und Exporteure müssen natürlich damit konform gehen und die Fabrikanten in ihrem Abwehrkampfe unterstützen, indem sie es sich zum Prinzip machen, nur erstklassige deutsche Arbeit in den Handel zu bringen, um dadurch der deutschen Glasinstrumenten-Industrie den gebührenden Platz auf dem Weltmarkt zu sichern. Nur so tragen alle gleichmäßig zur Gesundung des deutschen Wirtschaftslebens bei. Kp.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Statistisches vom Gummianbau in Niederländisch-Indien.

In dem uns vor kurzem zugegangenen Jahresbericht für 1922 der „Internationalen Vereeniging voor de Rubber-Cultuur in Nederlandsch-Indie" sind wissenswerte statistische Angaben über den Stand der Kautschukkultur in Niederländisch-Indien veröffentlicht, die allerdings in erster Linie das Jahr 1920 betreffen. Hiernach betrug die Ende des Berichtsjahres mit Kautschuk bebaute Fläche insgesamt 363 461 ha, wovon 226 793 ha in Ausbeutung. Dieses Areal verteilte sich wie folgt:

Java	161 876 ha,	davon ertragfähig 100 652 ha
Außenbesitzungen (Sumatra usw.)	201 585 ha,	davon ertragfähig 126 141 ha
Insgesamt	363 461 ha,	davon ertragfähig 226 793 ha

Das bepflanzte Areal nahm gegenüber dem Vorjahr um rund 10 000 ha und die in Produktion befindliche Fläche um etwa 13 800 ha zu. Von dem Gummiareal der Außenbesitzungen („Buitengewesten") fallen 147 342 ha auf Sumatras Ostküste.

Ueber die Kautschuk-Erzeugung und -Ausfuhr von Niederländisch-Indien in den fünf Jahren 1917 bis 1921 unterrichtet die folgende Tabelle (Menge in Tonnen zu 1000 kg):

	Produktion	Ausfuhr
1917	48 028	45 193
1918	55 685	43 989
1919	66 101	89 622
1920	67 802	90 290
1921	61 941	73 505

Die Erzeugung und besonders die Ausfuhr sind demnach in 1921 gegenüber 1920 nicht unwesentlich zurückgegangen.

Für Java und für Sumatras Ostküste (einschließlich Atjeh) gelten die folgenden Erzeugungsmengen (Tonnen):

	Java	Sumatras Ostküste
1917	18 933	22 219
1918	23 558	23 901
1919	26 827	34 256
1920	25 609	36 984
1921	24 513	32 557

Die Ausfuhr im Jahre 1921 verteilte sich auf die einzelnen Produktionsgebiete wie folgt: Java 29 314, Sumatras Ostküste einschließlich Atjeh 34 985, Sumatras Westküste 60, Tapanoelie 1279, Bankoelen 24, Lampongsche Distrikte 610, Palembang 83, Djambi 2915, Riouw usw. 1287, Banka 36, Billiton 1, West-Borneo 2074, Südost-Borneo 760, Celebes usw. 3, Menado 72, Ternate 2 Tonnen.

Die Bestimmungsländer der Ausfuhr in den Jahren 1920 und 1921 waren:

	1920	1921
Holland	10 122	10 462
England	13 003	12 262
Frankreich	55	25
Deutschland	233	979
Italien	42	99
Belgien	269	170
V. St. Nordamerika	22 243	26 424
Penang	1 412	798
Malakka	80	—
Singapore	42 364	21 618
Japan	198	121
Britisch-Borneo	4	—
Australien	257	369
Britisch-Indien	—	168
Andere Länder	8	10

Die Anzahl der Gummipflanzungen betrug zu Ende 1921 auf Java 453 und auf den Außenbesitzungen 452.

Auch über das Jahr 1922 bringt der Bericht einige statistische Angaben. So betrug die Ausfuhr 1922 (in Tonnen):

aus Java und Madoera nach Aufstellung der Zollverwaltung	31 659
aus Sumatras Ostküste nach Medaner Handelsvereinigung	41 197
aus den übrigen Gebieten nach dem Statistisch Kantoor	31 168
Insgesamt	104 024

Diese Ausfuhr verteilte sich auf die einzelnen Häfen folgendermaßen:

Java und Madoera	31 659
Sumatras Ostküste	41 197
Djambi	9 676
Bandjarmasin	8 009
Sambas	1 935
Riouw usw.	4 167
Sibolga (Tapanoelie)	1 800
Pontianak	2 687
Palembang	894
Andere Häfen	2 000
Insgesamt	104 024

Der zitierte — auf Latex-Papier gedruckte — Jahresbericht enthält unter anderem noch allgemeine Bemerkungen über die Arbeiterfrage auf Java und Sumatra, die geltenden Steuern, die englische Produktionsbeschränkung und die neugegründete Propaganda-Abteilung, der als Kommissionsmitglieder auch Prof. Dr. G. van Itterson und A. Dr. van Rossem angehören.

* * *

Kautschuk-Ausfuhr von Britisch-Malaya im ersten Halbjahr 1923.

(Mengen in tons)

	1923		1922	
	Insgesamt	Davon Kautschuk aus B.-M.	Insgesamt	Davon Kautschuk aus B.-M.
Januar	22 871	18 513	18 962	16 027
Februar	19 907	15 818	20 033	18 426
März	18 546	18 538	19 304	17 812
April	24 008	18 619	14 400	12 539
Mai	20 115	15 095	24 789	22 095
Juni	18 621	13 664	19 617	17 330
Insgesamt	129 168	100 247	117 105	104 229

Die Gesamtausfuhr (einschließlich Durchgangsware) hat also im 1. Halbjahr 1923 gegenüber der Vorjahrszeit um rund 12 000 t zugenommen, während die Nettoexporte nur unbedeutend abnahmen.

* * *

Ueber Balata-Gewinnung in Peru

entnehmen wir einem amerikanischen Konsularbericht die folgenden Ausführungen:

Angesichts der schwierigen Lage der Kautschukgewinnung im peruanischen Amazonasgebiet war man bestrebt, andere Urwalderzeugnisse für den Weltmarkt aufzufinden. Das führte unter anderem zur Entdeckung eines Balata liefernden und „Quinilla" benannten Baumes, der am oberen Amazonas und seinen Nebenflüssen wächst. Nach erfolgreichen Ausbeutungsversuchen wurden 1920 kleinere Mengen des neuen Produktes nach England und den V. St. Nordamerika ausgeführt. Diese Proben fanden trotz ihrer primitiven Herstellung gute Aufnahme, so daß im ganzen Jahre 1920 insgesamt 699 000 kg zur Ausfuhr gelangten. 1921 trat infolge eines lokalen Aufstandes in Iquitos und einer hierdurch verursachten und einige Monate anhaltenden Schließung des Hafens eine Unterbrechung der Verschiffungen ein; der Export belief sich in diesem Jahre nur auf 151 567 kg. 1922 begann man von neuem mit der Ausbeutung im größeren Maßstabe, und es wurden annähernd 1 000 000 kg exportiert.

Die peruanische Balata stammt, wie gesagt, von dem „Quinilla"-Baum, der in mehreren Arten vorkommt. Es handelt sich um große Bäume, die bis zu 60 Fuß hoch werden und zerstreut auf dem höher gelegenen Lande der Flußufer wachsen. Eine Art hat große Blätter, dunkelgelbe Rinde und kleine, fleischige und gut schmeckende Früchte; sie heißt „Sacha vaca quinilla", weil der Tapir („Sacha vaca") die Früchte und Blätter mit Vorliebe fressen soll. Eine andere Spezies, einfach als „Quinilla" bezeichnet, besitzt kleinere Blätter und ähnliche gelbliche Früchte. Im Gebiet des Putumayo-Flusses gibt es noch einen von den Indianern „Bafacoma" benannten Baum, der eine weiße Balata von sehr guter Qualität liefert. Ebendort findet sich noch eine rötliche, von dem „Dairore" stammende Balata.

Als 1920 die Gewinnung einsetzte, beschränkte sie sich zunächst auf den Rio Pintayacua, einen Nebenfluß des bei Iquitos in den Amazonas fließenden Rio Nanay, um dann auf das Gebiet des Rio Napa überzugreifen. Heute hat sie sich noch auf folgende Gebiete ausgedehnt: die Amazonasnebenflüsse Ampi-Yacu, Itaya, Tamshi-Yacu und Yarapa; die Wälder des Cachiyacu und des Paranapura, die in den Rio Huallaga fließen; die Region der Maranon-Nebenflüsse Apaga, Pastaza, Morona und Tigre, wo die Ausbeutung von Bedeutung ist; die verschiedenen Nebenflüsse des Ucayali, umfassend den Tapiche, Puhinagua, Maquia, Catalina und Cashiboya. Auch findet man Balata in der Region von Madre de Dios von Südperu, doch ist die Gewinnung hier bisher wenig fortgeschritten.

Was die Ausbeutung und Aufbereitung angeht, so ist sie im allgemeinen roh. Zunächst wird die Milch aus den abgeschlagenen Zweigen gesammelt, dann fällt man den Stamm. Der Milchsaft wird in Säcken oder Emaillegefäßen aufgefangen, durchgeseiht, gekocht und das Gerinnsel zu Blöcken geformt. Wie die Sammler behaupten, läßt sich ein solcher Raubbau nicht vermeiden, weil der Latex so dick ist, daß er bei gewöhnlichem Anschneiden nicht ausfließt. Jedoch arbeitet man am Putumayo rationeller und vernichtet die Bäume nicht. Unbedingt nötig ist ein Eingreifen der Regierung.

Die Ausfuhrstatistik für die Monate Oktober, November und Dezember 1922 ergibt in bezug auf die Bestimmungsländer folgendes:

Weiße Balata:

Großbritannien	241 471 kg
V. St. Nordamerika	40 089 kg
Deutschland	8 371 kg
Frankreich	10 717 kg
Brasilien	8 223 kg
	308 871 kg

Rote Balata (Rosada):

Großbritannien	19 558 kg
V. St. Nordamerika	3 371 kg
	22 929 kg

* * *

Latex Spray Rubber (L. S. Rubber — Milchsaft-Sprüh-Kautschuk).

Das nach dem Verfahren von Hopkinson (Aufsprühen der Kautschukmilch auf Flächen) hergestellte schwammartige Kautschukprodukt enthält viel Luft und gleicht Brotkrümeln. Es wird gewalzt, mit Hand in Stücke gebrochen und in hydraulischer Presse zu festen Blöcken gepreßt. Im allgemeinen zeigt L. S. Kautschuk höhere Gehalte an Asche, Wasser und Acetonextrakt als Para- oder Kulturkautschuk. Die während der Herstellung mit eingetrockneten Zuckerbestandteile geben dem Produkt den charakteristischen süßlichen Geruch. L. S. Kautschuk ist sehr nervig, bedingt durch Anwesenheit von Nichtkautschukbestandteilen und durch nicht mechanische Bearbeitung bei der Herstellung (Räuchern, Waschen, Trocknen, Walzen.) Dieser Kautschuk erfordert durchschnittlich 15 Prozent mehr Zeit und Kraft zur mechanischen Bearbeitung als bester Kautschuk anderer Herkunft, er läßt sich in ziemlich gleicher Art mit Füllstoffen mischen, nimmt jedoch Oele schneller auf als andere Kautschuksorten. Man hat in Gemischen aus L. S. Kautschuk mit 10 Prozent Schwefel Zugfestigkeiten bis zu 4000 pounds auf 1 □ inch beobachtet. Die Färbung wechselt von hell- zu dunkelbraun, je nach der Höhe des angewendeten Druckes in der Presse. L. S. Kautschuk vulkanisiert sehr rasch, zeigt auch gute Alterungserscheinungen, läßt sich technisch vielfach verwenden. Nach „The India Rubber World", Juni 1923, Seite 554.

Vereinigung
Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten und Händler (E. V.)

Geschäftsstelle: **Dresden-A.,** Ringstr. 18, III.

Syndikus: Karl Theel.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.

Neuanmeldungen:

Ordentliche Mitglieder:

Karl Weiß, Freiburg i. B., Scheffelstr. 17.
Heinrich Bachmann, Roßlau (Anh.), Dessauerstr. 82.
Richard Schütze, Erfurt-Nord.

Neuaufnahmen:

Ordentliche Mitglieder:

Spicher & Co., Ohligs (Rheinld.), Kreuzstr. 1.

Referate.

Ueber Kautschukvulkanisation

hielt Henry P. Stevens vor der Royal Society of Arts in London eine sogenannte Cantor-Lecture. (Dr. Edw. Theod. Cantor, ein Arzt in indischen Regierungsdiensten, starb 1860, hinterließ der Society 5000 Pfund Sterling, um zeitweilig Vorlesungen über Stoffe zu halten, die technisches Interesse beanspruchen.)

Stevens behandelte in der ersten Vorlesung (nach „The India Rubber Journal" vom 5. Mai 1923, Seite 21ff.) die Veränderungen, welche durch die Vulkanisation bewirkt werden. Kautschuk wird weniger empfindlich gegen Temperaturänderungen, verliert größtenteils seine Klebrigkeit, schwillt begrenzt in Lösungsmitteln an, wird in diesen „unlöslich" und erhält bestimmte physikalische Eigenschaften, z. B. wird die Zugfestigkeit vermehrt, das Vermögen, nach dem Dehnen die ursprüngliche Form wieder anzunehmen, verstärkt. Die Vulkanisation ist mit einer chemischen Umsetzung verbunden, Schwefel bzw. Chlorschwefel verbinden sich mit Kautschuk, der gebundene Schwefel ist durch Lösungsmittel nicht herausziehbar.

Stevens geht zunächst auf Eigenschaften und Behandlung von Rohkautschuk ein. Er bespricht das Waschen und Auswalzen, also Mischen mit Schwefel, die Farb- und Füllstoffe. Das Kneten (Mastizieren) des Kautschuks muß sehr sorgfältig erfolgen, Temperatur und Kraftverbrauch sind wesentliche Faktoren, um gewünschte Plastizität zu bewirken. Das Auswalzen verursacht gewisse Schädigungen des Kautschuks, welche durch die Vulkanisation ausgeglichen werden. Stevens vergleicht die Zugfestigkeiten von Rohkautschuk und Vulkanisat. Als Proben dienten fine Para und Kultur crepes, letztere wurden durch das Peachey-Verfahren vulkanisiert. Folgende Durchschnittswerte für Bruchbelastung in kg auf 1 qcm werden angegeben: fine Para 38,4, Kultur crepe 22,8 und Vulkanisat 31,2. Für Dehnung beim Bruch, Originallänge 1: fine Para 4,51, Kultur crepe 2,56, Vulkanisat 2,90.

Gemische aus Kautschuk und Schwefel ändern die physikalischen Eigenschaften beim Erhitzen. Die weiche plastische Masse verwandelt sich bei 120 bis 150° C in ein elastisches Produkt mit niedrigen Zugwerten, der Gehalt an gebundenem Schwefel beträgt etwa 1 Prozent. Bei längerer Erhitzung verbessern sich die Zugwerte, der Gehalt an gebundenem Schwefel steigt durchschnittlich auf 2 Prozent. Wird das Erhitzen weiter fortgesetzt, so steigt der Gehalt an gebundenem Schwefel bis auf etwa 5 Prozent, die hellgelbe Färbung des Produktes geht in rotbraun über, es wird bröcklich, eine harte Masse entsteht, sogenannter Hartkautschuk oder Ebonit, dessen Gehalt an gebundenem Schwefel bis zu 32 Prozent betragen kann. Durch das ansteigende Erhitzen des Kautschukschwefelgemisches wird auch die Löslichkeit verändert. Kurze Zeit überhitztes Produkt ist z. B. in Benzin nach einiger Zeit noch völlig „löslich", wird nach längerem Erhitzen mehr und mehr unlöslich, schwillt nur auf, die Gallerte wird fester, Hartkautschuk zeigt nur wenig Schwellkraft.

Stevens charakterisiert die Aenderungen, welche durch die Vulkanisation bewirkt werden folgendermaßen: Wandel in den physikalischen Eigenschaften, besonders deren Zugfestigkeiten. Ansteigen des Prozentgehaltes an gebundenem Schwefel. Aenderungen in der Sol- und Gelbildung. Diese Umwandlungsstadien werden eingehend besprochen. Zunächst beschreibt Stevens die zur Ermittlung der Druckfestigkeit dienenden Apparate, z. B. das Penetrometer, welche nur rohe Prüfungen zulassen. Für Zugfestigkeitsteste dienen durch Klammern gehaltene Proben verschiedener Form (Ringe, Streifen). Ringe bieten gegenüber Streifen den Vorteil, daß die Zugfestigkeitswerte automatisch in Gestalt von Kurven aufgezeichnet werden.

Nach Stevens gibt es keine scharfe Grenze zwischen einem rohen und vulkanisierten Produkt, bzw. zwischen unvulkanisierter, völlig- oder übervulkanisierter Masse. Es ist daher notwendig, bestimmte Punkte festzulegen. Man muß eine Standardkurve zugrunde legen, welche durch die Zugfestigkeitskurve bestimmt wird, welche den Höchstzug bis zum Reißen angibt und als Mittel aus zahlreichen Bestimmungen mit verschiedenen Kautschukproben entnommen wird. Um diese Kurve festzustellen, muß die Dehnung bei gegebener Belastung oder umgekehrt gegeben sein. Der Vulkanisationsgrad bei bestimmter Belastung oder Dehnung läßt sich in Werten der Zugfestigkeitseigenschaften durch Aufzeichnung der betreffenden Verlängerung oder Belastung bestimmen. Der Vulkanisationsgrad kann auch in Beziehung zur Vulkanisationszeit bei konstanter Temperatur gesetzt werden. Stevens zeigt dies an der Hand verschiedener Kurven. Sicher ist, daß die Kurviatur mit Veränderungen in Wechselwirkung steht, welche im Gerinsel infolge der Koagulationsweise und dem nachfolgenden Trocknen sich vollziehen. Je länger das Koagulat lagert (reift), desto größer werden diese Verschiedenheiten.

Stevens schlägt vor, die Vulkanisation als chemischen Prozeß zu betrachten und ihren Fortschritt durch die Steigerung des Gehaltes an gebundenem Schwefel zu bewerten. Daher ist zu unterscheiden: chemisch gebundener Schwefel und freier Schwefel, welcher gelöst, adsorbiert oder anderweit mechanisch durch den Kautschuk zurückgehalten wird, sich mit Lösemitteln (Azeton, Alkohol) ausziehen läßt. Der nicht extrahierbare Schwefel ist gebunden, er liefert, in Prozenten auf den Kautschukgehalt berechnet, den Vulkanisations-Koeffizienten. Aus den Versuchen von Spence folgt, daß die Menge des an Kautschuk gebundenen Schwefels direkt proportional der Erhitzungszeit ist, daß doch die physikalischen Eigenschaften der Vulkanisate, gemessen durch die Dehnung bei gegebener Belastung, nur durchschnittlich proportional sind und Abweichungen zeigen, je nach der Versuchskautschuksorte. Unter gewissen Bedingungen erfolgt schon bei niedrigen Wärmegraden Vulkanisation, z. B. bei 50 bis 75° C in etwa 3 Monaten unter bis zu 10 Prozent Schwefelbindung durch Kautschuk.

Die Ausführungen von Stevens beziehen sich auf einfache Mischungen aus Kautschuk und Schwefel, ohne Zusatz anderer Stoffe, welche den Vulkanisationsprozeß verwickelter gestalten.

* * *

Winke zum Aufbewahren von Kautschukartikeln usw.

gibt A. Pfestorf in „Glas und Apparate" 1922, Seite 14. Kautschukwaren sind beim Lagern gut in Papier einzuschlagen, um den Zutritt von Luft möglichst auszuschließen, man lagert in etwa 10 bis 12° warmem Raum. Besonders muß eine direkte Bestrahlung durch Sonnenlicht vermieden werden. Ein Innenbefeuchten mit Wasser oder Glyzerin von Gummischläuchen, welche man auf Glas- oder Metallrohre aufziehen will, ist zu vermeiden. Die Schläuche haften mit der Zeit derartig fest auf der Oberfläche der Rohre, daß sie ohne Zerschneiden nicht entfernt werden können. Pfestorf empfiehlt, dem Glyzerin etwa ⅓ Gewichtsteil Talkumpulver zuzusetzen und die Innenteile der Schläuche, welche mit den Rohren in Berührung kommen, damit einzuschmieren. Das schlüpfrige Talkum bildet eine Gleitschicht zwischen dem Glas bzw. Metall und der Kautschukmasse. Um ein Platzen und Abspringen von Kautschukschläuchen von Rohren möglichst zu verhindern, muß die Rohrstärke nicht allzu sehr die lichte Weite des Schlauches übertreffen. Die Rohrwulste, welche den Schlauch festhalten sollen, dürfen nicht Ringform, sondern sollen Eiform zeigen, ihr Durchmesser betrage nicht mehr als 2 mm über die lichte Weite des Schlauches, sonst reißt derselbe schnell ein. Dies ist für Laboratoriumsschläuche aus Kautschuk von Wichtigkeit. Die unten an Quetschhahnbüretten befindlichen Stückchen Kautschukschlauch müssen ziemlich dickwandig sein, um nicht zusammen zu kleben durch den Druck des Quetschverfahrens, doch auch elastische Wandungen besitzen, um jedem Druck nachgeben zu können.

* * *

Stevens, H. P.: **Kritische Betrachtungen über das Hopkinson-Verfahren.** („The India Rubber Journal" vom 17. Februar 1923, Seite 9 folgende.)

Stevens, beratender Chemiker der Rubber Growers' Association, bestätigt die höhere Ausbeute an Rohkautschuk, die durch das Sprühverfahren erhalten wird, verglichen mit der allgemein üblichen Koagulationsmethode, betont jedoch, daß dieses Mehr durch Zurückhaltung gewisser Stoffe im Endprodukt begründet ist, welche größtenteils als Verdünnungsmittel betrachtet werden müssen und daher die Qualität des Sprühkautschuks beeinflussen. Das von Hopkinson erzielte Produkt zeigt stark saure Beschaffenheit. Ferner sind die veröffentlichten Zugfestigkeitswerte der Vulkanisate nicht außergewöhnlich gut, die beobachteten höheren Zahlen für den Vulkanisationsgrad sind teilweise auf einen Gehalt von Ammoniak in Milchsaft, das als Präservativ zugesetzt wurde, zurückzuführen.

Auszüglich bemerkt Stevens folgendes: Aus den Patentschriften über die Gewinnung von Rohkautschuk durch Aussprühen von Milchsaft in heiße Luft ergibt sich, daß durch die Hitze jedes Milchsaftteilchen ein Klümpchen trockenen Kautschuk liefert, zumeist infolge Wasserverdunstung. Als Vergleich kann das Eintrocknen von Milch dienen. Man hat versucht, das Verfahren zur Herstellung von Trockenmilch auch auf Eintrocknen von Kautschukmilchsaft anzuwenden. Eine Drehtrommel taucht in die Flüssigkeit ein, der

dünne Ueberzug wird durch Hitze getrocknet und die Lage mechanisch abgekratzt. Die trockene Kautschuklage ließ sich jedoch nicht, wie der spröde Milchfilm, von der Trommeloberfläche restlos entfernen. Man trocknet ferner Milch ein durch Behandeln eines feinverteilten Milchstromes mit Heißluft mit Hilfe einfacher Vorrichtungen. Es lag nahe, dieses Verfahren auch beim Kautschukmilchsaft zu versuchen. Diese Behandlung wurde dem Deutschen Krause unter Benutzung von deutschen Trockenvorrichtungen patentiert (1913).

Auch in den Vereinigten Staaten und in den Federated Malay States wurden dergleichen Patente erteilt. Hierher gehören die englischen Patente Nr. 157 975 und 157 978 vom 11. Juli 1922 für Ernst Hopkinson. Darin wird besonders betont, daß die Gesamtmenge an Feststoffen des Milchsaftes im Endprodukt sich vorfindet und deshalb höhere Ausbeute an Rohkautschuk erzielt wird, dazu soll das Produkt in Qualität den auf gewöhnliche Art bereiteten Kautschuk übertreffen.

Wie schon oben bemerkt, wird eine größere Ausbeute beim Hopkinson-Verfahren erhalten, das Patent gibt 3 Prozent Mehrausbeute auf Milchsaft, 10 Prozent auf Kautschuk berechnet an. Stevens bestätigt auf Grund von Eigenversuchen im allgemeinen diese Zahlen (durchschnittlich 2,98 bzw. 9,3 Prozent). Diese vermehrte Ausbeute wird jedoch nicht durch einen größeren Gehalt an Kautschuksubstanz im Rohkautschuk bedingt. Crepes enthalten 90 bis 95 Prozent Kautschuk-Kohlenwasserstoffe, der Rest von 10 bis 5 Prozent besteht aus Pflanzenstoffen, einschließlich Harzen, Proteinen, Zuckerarten, Mineralsalzen und Methylinositol, letzterer Bestandteil ist wahrscheinlich wichtig. Inositol ist für den Kautschuk an und für sich ohne Wert, der Gehalt im Milchsaft beträgt etwa 1 bis 1½ Prozent bzw. etwa 4 bis 5 Prozent der Gesamtfeststoffe. Von der vermehrten Ausbeute nach Hopkinsons Verfahren besteht dem Gewicht nach etwa die Hälfte aus indifferenten Stoffen (Verdünnungsmitteln), welche den Handelswert des Rohkautschuks nicht steigern, doch seine physikalischen Eigenschaften beeinflussen. Zuckerarten, Salze und Harze sind ebenfalls inert und üben auf das Vulkanisat keine Wirkung aus. Allerdings enthält Sprühkautschuk mehr wertvolle Bestandteile des Milchsaftes als gewöhnlich bereiteter Rohkautschuk. Diese wertvollen Produkte können jedoch zurzeit noch nicht spezialisiert werden, und man kann sich daher von dem Anteil derselben, welcher im Sprühkautschuk vorhanden ist, kein richtiges Bild machen.

Der Gegensatz zwischen durch Verdampfen getrockneten und durch Gerinnen, Waschen usw. erhaltenen Kautschuk ist vielfach analog dem zwischen sheet und crepe. Ersteres enthält ziemlich viel Serum, die Ausbeute an Kautschuk aus einer gegebenen Milchsaftmenge ist etwa 2 bis 3 Prozent größer als beim crepe (auf Trockensubstanz berechnet). Crepe wird auf den Walzen gründlich ausgewaschen und enthält weniger Serumbestandteile als sheet. Die Ansichten, ob crepe oder sheets besser sind, sind geteilt, es hängt die Brauchbarkeit von der Art der Artikel und ihrer Fabrikation ab. Die Anwesenheit von mehr oder weniger Serumbestandteilen erscheint nicht ausschlaggebend. Sprühkautschuk, aus der Verdunstung des Gesamtmilchsaftes hergestellt, kann wertvolle Milchsaftbestandteile enthalten, jedoch auch größere Mengen wertloser Stoffe. Wenn es im Patentanspruch heißt: „alle festen Bestandteile des Milchsaftes sind wichtig“, so ist dies nicht richtig.

Hopkinson selbst hält seine Idee, Kautschuk durch Milchsaftverstäuben in einem heißen Gas zu gewinnen, nicht für neu und verweist auf die Verwendung von Kohlensäuregas für ähnlichen Zweck. Nach Hopkinson soll Kohlensäure Koagulation, nicht Trocknen der Kautschukteilchen bewirken. Dies ist jedoch zweifelhaft. Hopkinson betrachtet sein Verfahren demnach lediglich als Verdampfung bewirkend, eine Koagulation des Milchsaftes soll ausgeschlossen sein. Es scheinen sich jedoch bei der praktischen Ausführung in der von Hopkinson u. a. konstruierten Vorrichtung gewisse Schwierigkeiten gezeigt zu haben, die durch Halbkoagulation verursacht wurden. Denn es wird ein Zusatz von etwa 0,1 Prozent Ammoniak zum Milchsaft empfohlen, wodurch frischer Milchsaft vor dem Gerinnen bewahrt bleibt.

Der Sprühkautschuk bildet eine weiße, bröcklige Masse, die unter gelindem Druck sich festigt und zusammenhängender wird. Beim Auswalzen erhält man durchscheinende sheets oder crepes. Nach Stevens entstehen hierbei keine Produkte, welche hellen crepes erster Sorte gleichwertig sind. Unter gewöhnlichen Bedingungen hält Sprühkautschuk mehr Feuchtigkeit zurück als helle crepes, da wahrscheinlich die Serumbestandteile hygroskopisch sind. Trotzdem das Produkt weiß ist und frischem Kautschuk gleicht, enthält es doch sehr wenig Wasser, das Durchscheinen ist jedenfalls bedingt durch die feine Verteilung der Kautschukteilchen. Heiß gewalzter Hopkinson-Kautschuk unterscheidet sich in nichts vom gewöhnlichen Walzkautschuk. Nach Hopkinson ist die Zusammensetzung beider Kautschuksorten wie folgt (in Prozenten):

		Feuchtigkeit	Azetonlösl.	Asche	Wasserlösl.	Protein	Säurung als Essigs.
gewöhnlicher Walzkautschuk	unter	1,0	3,0	0,4	0,3	2,0	0,02
Sprühkautschuk	unter	1,0	5,2	1,5	7,2	4,2	0,10

Auffallend ist der hohe Säuregrad des Hopkinson-Produktes, trotz eines Zusatzes von etwa 0,1 Prozent Ammoniak. Im Patentanspruch heißt es dagegen, der gesprühte Kautschuk zeige „neutrale oder alkalische Reaktion im Gegensatz zur sauren Reaktion gewöhnlichen Rohkautschuks“. Nach Versuchen von Stevens waren der Bruchbelastungs- und Ausdehnungswert des Sprühkautschuks niedriger als bei Koagulationskautschuk, sie betrugen 1340 gegen 1410 g für 1 qmm bzw. 1000 gegen 1030 Prozent. Die Vulkanisationsgrade wurden zu 167 und 132 gefunden, der Sprühkautschuk vulkanisierte demnach schneller, etwa 67 Prozent, als Normalcrepe.

Stevens kennzeichnet den Hopkinson-Kautschuk wie folgt: Er gleicht, wenn gewalzt, gewöhnlichem crepe, ist weniger durchscheinend, enthält etwa 2 bis 3 Prozent Feuchtigkeit in lufttrockenem Zustande, ferner 6 bis 14 Prozent aus dem Serum stammende Stoffe, die Ausbeute übersteigt gegenüber dem üblichen Koagulations- und Walzverfahren 8 bis 17 Prozent je nach der Beschaffenheit des Milchsaftes. Sprühkautschuk läßt sich mastizieren, wird plastisch beim Heißwalzen, ist mit Schwefel gleich Kulturcrepe mischbar und verliert dabei 2 bis 3 Prozent Feuchtigkeit, so daß dieser Verlust bei der Berechnung des Rohkautschuks berücksichtigt werden muß. Der Kautschuk vulkanisiert rascher als gewöhnlicher crepe, dieser Umstand ist teilweise als Folgeerscheinung des Präservierungsmittels anzusehen. Wie üblich bereitete Gemische aus Sprühkautschuk und Schwefel im Ueberschuß zeigten vulkanisiert etwas geringwertigere Beschaffenheit als Vulkanisate aus Koagulationskautschuk, wahrscheinlich infolge Verdünnung mit inerten Serumbestandteilen, nicht auf Grund schädlicher Einwirkung des Sprühverfahrens auf die Kautschuksubstanz selbst.

Nachteile und Vorteile des Hopkinson-Verfahrens: Erfordert gewisse maschinelle Vorrichtungen, einschließlich Apparate für Heißluftherstellung, Presse oder Walzwerk zur Formgebung. Liefert größere Ausbeute an Rohkautschuk. Kann Sprühkautschuk zu gleichem Preis wie Koagulationskautschuk geliefert werden, so dürfte seine Herstellung, trotz benötigter Maschinen, als Fortschritt betrachtet werden.

* * *

de Vries, O.: **Säuremenge zur Milchsaftgerinnung.** (The India Rubber Journal vom 5. Mai 1923, Seite 31.)

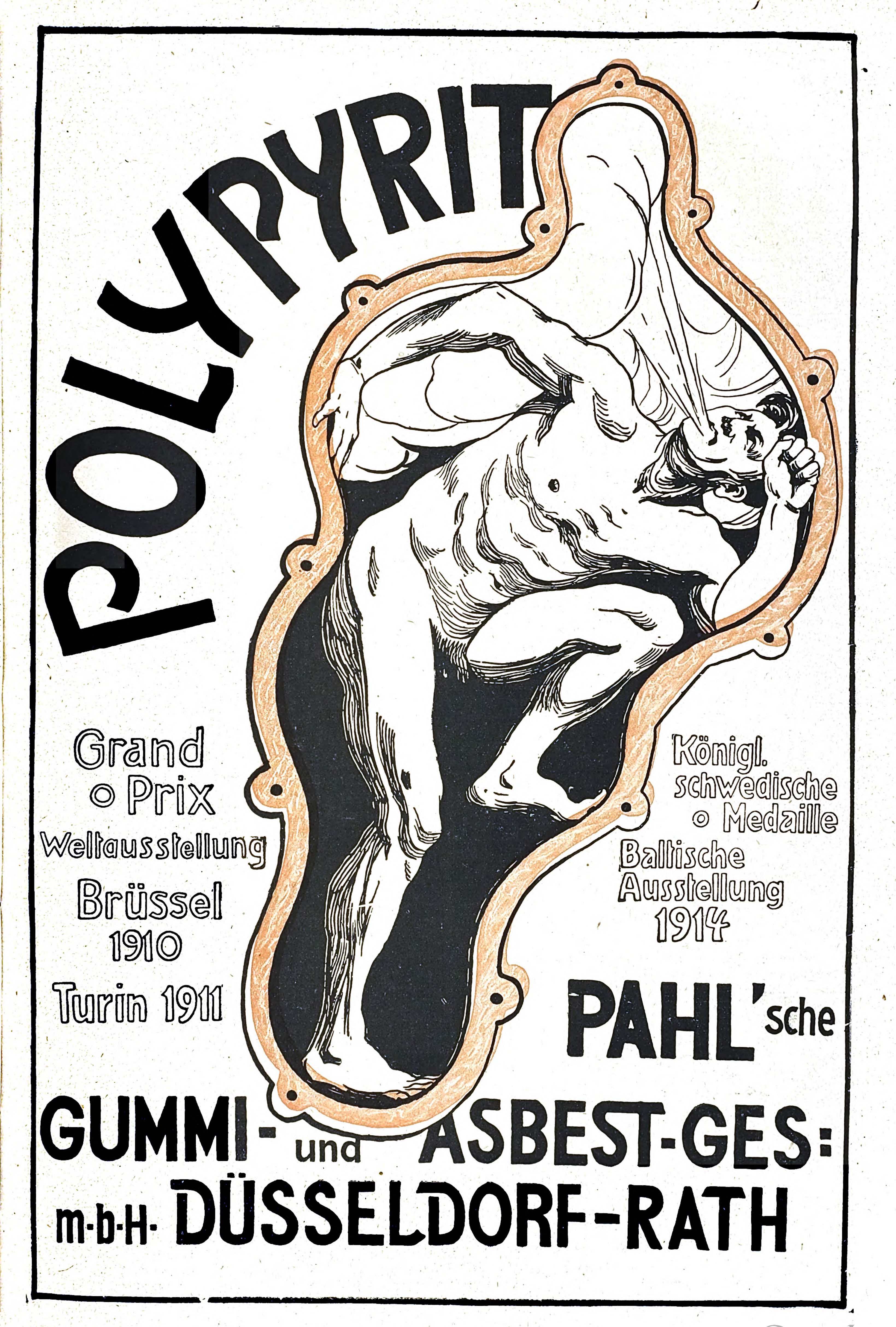
Parkin, welcher zuerst die Koagulation von Hevea-Milchsaft durch Säuren studierte, gibt Säuremengen an, welche das 10fache des Nötigen betragen. Die Mitteilungen Parkins (1913) sind vielfach ausgedeutet worden. Eaton und Stevens (1913 und 1922) sprechen von Milchsäften in den Plantagen, unverdünnt bzw. mit etwa ein Volumen Wasser verdünnt, Parkin benutzte etwa auf das 10fache verdünnte Milchsäfte. Man bezieht jetzt die Säuremenge auf Volumen verdünnten Milchsaftes, während Parkin seine Werte auf unverdünntes Material einstellte.

Auf den Kulturen koaguliert man die Milchsäfte entweder unverdünnt, mit einem Kautschukgehalt von 30 bis 35 Prozent und höher, oder verdünnt bis zu einem Standardgehalt an Kautschuk, z. B. 25, 20, 15 oder 12 Prozent. In früheren Zeiten benutzte man zur Koagulation stark verdünnte Milchsäfte, welche nur 10 oder 8 Prozent Kautschuk enthielten. Jetzt verarbeitet man ausschließlich einen Milchsaft mit 15 bis 35 Prozent Kautschukgehalt.

Nach Empfehlung der Rubber Growers' Association sollen $83^1/_3$ ccm einer 1proz. Säure (Essigsäure) auf 1 l 15proz. Milchsaft für sheets (1 Säure auf 180 Trockenkautschuk), und 20 ccm einer 5proz. Säure auf 1 l 20proz. Milchsaft für crepes (1 : 200) gesetzt werden. In Ceylon verwendet man Mengen von 1 : 189 für 15proz. und 1 : 180 für 20proz. Milchsaft. Eaton empfiehlt ein Verhältnis von 1 Säure auf 300 Trockenkautschuk bis auf etwa 1 : 150.

de Vries, in „Estate Rubber“, Seite 164 sagt: „Technisch unterliegt das Verhältnis zwischen Säure und Kautschuk Schwankungen von 1 : 80 bis 1 : 280, bleibt zumeist in den Grenzen 1 : 150 bis 1 : 200, oder 0,75 bis 1 g Essigsäure auf 1 l 15proz. Milchsaft. Mehr als die doppelte Normalmenge bzw. weniger als $^2/_3$ dieser Menge wird selten oder garnicht in der Praxis angewendet.“

de Vries stellte eine Anzahl Versuche an mit Mischungen aus Milchsaft, Wasser und Säure (Essig-, Salz-, Schwefel- und Salpetersäure), um einen Einblick in die verschiedenen Koagulationsarten und in die Erscheinung der Umkehrung und der „unregelmäßigen Reihen“ (Mischungen, welche durch Säureüberschuß flüssig bleiben) zu gewinnen. Die Gemische wurden zwei Stunden nach Säurezusatz


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

geprüft. In nachstehender Tabelle sind die niederen und höheren Grenzwerte enthalten, zwischen denen Koagulation erfolgte, mit kleinsten Säuremengen:

Kautschukgehalt in Prozent	Säure	Grenze	Normalsäurezusatz	Säurezusatz in g auf 1 l	Verhältnis Säure : Trockenkautschuk
6	Essigsäure	niedrig	0,012	0,72	1 : 835
		hoch	0,16	9,6	1 : 625
6	Salzsäure	niedrig	0,005	0,18	1 : 333
		hoch	0,009	0,33	1 : 182
6	Salpetersäure	niedrig	0,0063	0,395	1 : 152
		hoch	0,0084	0,53	1 : 113
6	Schwefelsäure	niedrig	0,0075	0,37	1 : 162
		hoch	0,011	0,54	1 : 111
3	Essigsäure	niedrig	0,0055	0,33	1 : 91
		hoch	0,08	4,8	1 : 625
3	Salzsäure	niedrig	0,0035	0,13	1 : 231
		hoch	0,0055	0,20	1 : 150
3	Salpetersäure	niedrig	0,0035	0,22	1 : 113
		hoch	0.0042	0,265	1 : 123
3	Schwefelsäure	niedrig	0,005	0,245	1 : 123
		hoch	0,00625	0,305	1 : 985

Parkin zieht aus seinen Versuchen folgende Folgerungen (1899): „100 ccm reiner Milchsaft werden völlig koaguliert, d. h. der flüssige Anteil bleibt klar, durch: 0,1 g Schwefelsäure, 0,1 g Salzsäure, 0,3 g Salpetersäure, 0,95 g Essigsäure. — Der zu meinen Versuchen benutzte Milchsaft war zumeist 10fach verdünnt, durch den Säurezusatz konnten die Kautschukteilchen als Klümpchen gesammelt werden. Auch 2000fach verdünnter Milchsaft zeigte dasselbe Verhalten.“ Also Parkin meint klar, daß 0,95 g Essigsäure 100 ccm Milchsaft koagulieren, sei dieser nun 10fach oder 2000fach verdünnt worden. Parkin gibt z. B. für Schwefelsäure folgende Grenzwerte: 0,05 g = nicht vollständige Gerinnung, 0,1 bis 0,2 g = völlige Koagulation, 0,25 0,3 usw. = nicht vollständige Fällung, 0,6 g = keine Gerinnung.

Parkin erhitzte 20fach verdünnten Hevea-Milchsaft fast bis zum Kochen, zog das Serum ab und setzte unter Rühren Säure zu. Früher benutzte man auf einigen Kulturen ein gleiches Verfahren, man erhielt hellen Rohkautschuk ohne Zugabe von Bisulfit. Parkin benutzte Milchsaft vom ersten Zapfen mit hohem Kautschukgehalt (45 bis 50 Prozent). Auch der natürliche Säuregehalt des Milchsaftes und dessen Vermehrung beim Stehen sind zu berücksichtigen. Aus nachstehender Tabelle ist der Einfluß des Faktors „Zusammensetzung und Azitität des Milchsaftes“ ersichtlich:

	im Mai 1920	9. u. 12. Oktbr. 1920	14. Oktbr. 1920	Mai 1922
Kautschukgehalt im unverd. Milchsaft	31,8	28	28	39
Azitität, normal, im unverd. Milchsaft	0,028	0,042	0,033	0,022
Zusatz von Salzsäure, niedrigster, zu Milchsaft 1 : 20, normal	0,0018	0,0011	0,0015	0,0020
desgl. in g auf 1 l	0,065	0,04	0,055	0,075

Ein anderer Punkt, welcher oft erörtert wird, ist die Frage: Bleibt das Verhältnis von Säure zu Kautschuk, unabhängig vom Verdünnungsgrade des Milchsaftes, konstant? Nach Parkin ist dies der Fall, Eaton ist anderer Meinung. Nach Versuchen von de Vries ergaben sich nachstehende Werte für das Verhältnis Säure zu Trockenkautschuk für die niedrige Koagulationsgrenze:

Kautschukgehalt %	Essigsäure	Salzsäure
	1 : 303	1 : 710
30	1 : 190	1 : 600
24	1 : 115	1 : 425
18	1 : 100	1 : 375
15	1 : 89	1 : 364
6	1 : 83,5	1 : 333
3	1 : 91	1 : 234
1½	1 : 125	1 : 227
¾	1 : 83,5	1 : 217

Diese Zahlen berücksichtigen nicht die natürliche Säure des Milchsaftes, man muß die Konzentration der H = Ionen (p H) im Gemisch bestimmen und nicht die Säure durch Titration ermitteln.

Aus dem Bericht
über die Verwaltung der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie im Jahre 1922.

Es fiel die Zahl der versicherten Betriebe von 15 116 auf 14 909, das heißt um 1,37 Prozent, da die im Saargebiet und in den weiter an Polen abgetretenen Gebieten ansässigen Betriebe ausschieden. In den verbliebenen, der Berufsgenossenschaft zugehörigen Betrieben sind 421 356 Vollarbeiter beschäftigt, gegen 373 741 im Jahre 1921, das heißt eine Steigerung um 12,74 Proz. Die Zahl der Einzelarbeiter betrug 634 852 gegen 568 276 im Vorjahre. Die Gesamtsumme der durch die Vollarbeiter geleisteten Arbeitstage betrug 126 597 594 gegen 111 952 429 im Jahre 1921. Freiwillig versichert waren noch 404 Unternehmer, 134 Betriebsbeamte mit einem Jahresarbeitsverdienst von mehr als 1 200 000 M und 5754 Bureaubeamte. Die Gesamtzahl aller versicherten Personen beziffert sich demnach auf 427 648 gegen 380 802 im Vorjahre. Die Summe der Löhne und Gehälter dieser Versicherten betrug, abgesehen von den freiwillig Versicherten, 67 037 521 456 M gegen 5 933 028 482 M im Jahre 1921. Die durchschnittliche Gefahrenziffer aller genossenschaftlichen Betriebe war im Jahre 1922 8,97 (9,56 im Jahre 1921). Die von den Mitgliedern der Berufsgenossenschaft aufzubringenden Gesamtausgaben betrugen 4 112 513 772,71 M; davon entfallen auf die Verwaltungskosten der Sektionen 22 836 801,09 M. Nach Abzug von 40 400 M, gedeckt durch feste Beiträge freiwillig versicherter Betriebsunternehmer (gemäß der Satzung) stellt sich der Betrag der Umlage für die Gesamtheit der Genossenschaftsmitglieder auf 4 089 636 571,62 Mark. Der durchschnittliche Gesamtbeitrag auf 1000 M Löhne berechnet sich im Jahre 1922 auf 6,99 M, betrug 1921 1,13 M. Auf den Kopf der versicherten Personen beträgt der Beitrag durchschnittlich 9615,55 M gegen 163,27 M im Vorjahre.

Sehr charakteristisch beleuchtet den Stand der chemischen Industrie während und nach der Kriegszeit ziffernmäßig die Zahl der beschäftigten Arbeiter und die gezahlten Löhne, wie aus nachstehender Tabelle ersichtlich:

Jahr	Betriebszahl	Vollarbeiter	gegen 1913 in %	Arbeitsverdienst M	Durchschn. Jahresverd. M
1913	15 042	277 629	—	351 520 206	1 266
1914	15 014	245 980	— 11,40	313 508 108	1 274
1915	14 914	219 646	— 20,88	295 217 251	1 344
1916	14 993	256 420	— 7,64	382 783 261	1 493
1917	15 129	334 851	+ 20,61	652 877 501	1 950
1918	15 204	360 256	+ 29,76	889 141 025	2 468
1919	15 060	294 766	+ 6,17	1 064 782 786	3 612
1920	15 011	340 310	+ 22,58	3 404 102 754	10 003
1921	15 116	373 741	+ 34,62	5 720 586 657	15 306
1922	14 909	421 356	+ 51,77	65 348 648 588	155 091

Der durchschnittliche Jahresverdienst eines Vollarbeiters ist demnach im Vergleich mit dem Jahre 1913 im Jahre 1922 um 12 150 Prozent gestiegen, ein männlicher erwachsener Arbeiter hat aber wesentlich mehr verdient, da die Durchschnittswerte unter Einbeziehung der geringer entlohnten weiblichen und jugendlichen Personen errechnet wurde.

Der Sollbestand der Rücklage betrug am 31. Dezember 1922 = 22 430 062,13 M, der Istbestand 21 084 459,13 Mark, der Unterschied von 1 345 603 M besteht aus der in dieser Höhe für 1922, laut Beschluß des Genossenschaftsvorstandes vom 10. März 1923, festgestellten Einlage. An Unfallentschädigungen, einschließlich Zulagerenten, wurden gezahlt 59 864 181,79 Mark, wovon die im Jahre 1922 auf das Konto „Entschädigungen“ fallenden 145 555,85 M abzuziehen sind, also Gesamtentschädigungen 59 718 625,94 M.

Im Jahre 1922 wurden angemeldet 19 248 Unfälle (20 555), erstmalige entschädigte Unfälle waren 2315 (2496). Tödlich verliefen 298, es hatten zur Folge dauernde völlige Erwerbsunfähigkeit 4, dauernde teilweise 916 und vorübergehende 1097. Die Zahl der Rentenempfänger betrug am Schluß des Jahres 1921 15 658, dazu traten im Jahre 1922 2538 neue, während 2498 ausschieden. Die Zahl der Berufungen ging gegen 1921 von 600 auf 547, die von den Rentenbewerbern eingelegten Rekurse von 92 auf 80 zurück. Die Berufsgenossenschaft legte in 32 Fällen Rekurs ein, gegen 28 im Vorjahre.

Im Jahre 1922 wurden zum ersten Male entschädigungspflichtig in der Gruppe Xc3: Verferti-

gung von Gummi- und Guttaperchawaren (jetzt gültig als Gruppe XIf 1), 198 Unfälle auf 555 Betriebe mit 66 043 versicherten Personen. Die Einzelunfälle betrafen: Transmissionen 11, Arbeitsmaschinen 75, Hebemaschinen 3, heiße, ätzende, feuergefährliche Stoffe 12, Herab- und Umfallen von Gegenständen, Ein- und Zusammenbruch 16, Fall von Leitern, Treppen usw. 29, Auf- und Abladen 13, Fuhrwerk 9, Eisenbahnbetrieb 2, Werkzeug und Geräte 8, Verschiedene 19.

Von neuen Schutzvorrichtungen sind zu nennen: Greiferbalken für Diagonalschneidemaschinen der Maschinenfabrik Ch. Mansfeld, Leipzig, um Unfälle durch das Klebenbleiben des gummierten Stoffes vor dem Messer zu verhüten. Der Stoff wurde bisher von der Arbeiterin mit der Hand vorgezogen. Der Greiferbalken besorgt das Vorziehen nach jedem Schnitt selbsttätig.

Es ereignen sich nicht selten Unfälle durch Umfallen schwerer Reifenformen. Das Einsetzen und Entleeren der Formen aus den Vulkanisierkesseln kann maschinell erfolgen. Eine zweckmäßige derartige Vorrichtung an stehenden Vulkanisatoren besteht in einem dicht daneben angeordneten hydraulischen Tisch, welcher leicht und schnell gehoben und gesenkt werden kann. Die aus den Vulkanisaten kommenden Formen gelangen durch einfaches Schieben auf den in gleicher Höhe befindlichen Tisch, welcher dann auf Fußbodenhöhe gesenkt wird, so daß die Formen nach den Ständern gerollt werden können. Entleeren und Beschicken der Vulkanisationskessel erfolgt auf diese Weise gefahrlos und schnell.

Der Personalbestand der technischen Aufsichtsbeamten der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie blieb im Jahre 1922 unverändert, die Ueberwachungsgebiete erfuhren infolge des Friedensvertrages noch weitere Verkleinerungen, so besonders in Oberschlesien und im jetzt dänischen Nordschleswig und auch im Saargebiete. Besichtigt wurden im Berichtsjahr insgesamt 5116 von 14 909 vorhandenen Betrieben, das heißt 34,3 Prozent. Werden die 5608 Apotheken, die nur in längeren Zeiträumen besichtigt zu werden brauchen, abgezogen, so ergibt sich 55,0 Prozent der besichtigten Betriebe

---

Geldentwertung und Verzugsschaden.

Es ist eine der unerfreulichsten Begleiterscheinungen des derzeitigen kaufmännischen Geldverkehrs, daß viele Gläubiger, leider auch namhafte Firmen, die Zahlungen für Lieferungen möglichst weit hinausschieben, um durch die fortschreitende Geldentwertung zu profitieren. Gegen derartigen Kreditwucher sich zu schützen, ist daher ein Gebot der Selbsterhaltung.

Seitdem das Oberlandesgericht Karlsruhe durch Urteil vom 18. Oktober 1922 (Akt.-Z. 162/1, J. W. S. 1730) in richtiger Würdigung der Zeiterfordernisse entschieden hat, daß der Gläubiger das Recht habe, von dem im Verzuge befindlichen Schuldner außer dem Nennwert seiner Forderung auch den Betrag zu verlangen, der der Geldentwertung seit Eintritt des Verzugs bis zur Zahlung gleichkommt, besteht vielfach die Auffassung, der Schuldner sei ohne weiteres verpflichtet, auch den durch die Geldentwertung entstandenen Schaden zu vergüten. Dem ist aber nicht so. Vielmehr muß der Schuldner zunächst in Verzug gesetzt sein. Das kann durch briefliche Mahnung geschehen, wobei die Briefkopie als Beweismittel gilt, durch Zustellung eines Zahlungsbefehles im Mahnverfahren oder durch Klageerhebung.

Noch einfacher wird der gleiche Zweck dadurch erreicht, daß bereits auf der Faktura die Fälligkeit der Schuld durch Angabe des Kalendertages bezeichnet wird. Erfolgt daraufhin die Zahlung nicht rechtzeitig, so befindet sich der Schuldner nach § 284/1 BGB. in Zahlungsverzug, und es kann nach § 288/2 die Differenz der Kaufkraft der Mark zwischen dem Zeitpunkt der Fälligkeit der Schuld und dem Zeitpunkt der geleisteten Zahlung als „ein weiterer Schaden" beansprucht werden.

Die Höhe der Geldentwertung richtet sich aber nicht nach den Devisenkursen, sondern nach dem Preise, zu dem die Reichsbank die Einlösung der Goldmünzen vornimmt.

Während noch vor Monaten die Gerichte vielfach die Meinung vertraten, daß der Gläubiger, der die Geldentwertung als Schaden beanspruche, nachzuweisen habe, er würde das Geld bei rechtzeitigem Erhalt in Sachwerten angelegt haben, wird jetzt bereits der richtige Standpunkt eingenommen, daß fast allgemein das Kapital

des Geschäftsmannes überhaupt der Beschaffung von Sachwerten dient und deshalb das Ausbleiben eines Geldbetrages bei sinkendem Geldwert regelmäßig Schaden verursacht.

Carl Kreiter.

Hannoversche Technische Messe.

Die Hannoversche Technische Messe G. m. b. H., in der jeder Aussteller Sitz und Stimme erwerben kann, und die zu dem Zweck gegründet ist, um in gemeinsamer Zusammenarbeit aller Wirtschaftskreise und unter Ausschaltung jeglicher Verdienstabsichten einzelner Personen regelmäßig die Technische Messe zu veranstalten, hat die Vorbereitung für die nächste Herbstmesse soweit beendet, daß die Ausschreibung derselben erfolgt. Die nächste Messe findet statt in Hannover, in der Ausstellungshalle der Stadthalle und auf dem Gelände des Zoologischen Gartens, vom 8. bis 11. September 1923.

Die Gruppeneinteilung der zugelassenen Branchen erstreckt sich auf Maschinenbau, Fahrzeuge und Fahrzeugbestandteile aller Art, Elektrotechnik, Automobile und Fahrräder. Technischer Bedarf: Oele, Fette, Farben, Lacke, chemische Erzeugnisse, optische und technische Instrumente, sanitäre Anlagen, Gummiwaren.

Durch die Beteiligung von Vertretern aller Branchen und Gruppen ist die Gewähr gegeben, daß eine allen Erwartungen entsprechende Zusammenstellung der Messe erfolgt. Die Anträge auf Zulassung, soweit sie noch nicht erfolgt sind, sind zu richten an Hannoversche Technische Messe G. m. b. H., Hannover, Artilleriestraße 29 I. Fernruf Nord 1955.

Mannheim liegt nicht im neubesetzten Gebiet.

Wie wir hören, ist man in Norddeutschland, sowie in Sachsen, Schlesien und dem übrigen Osten vielfach der Meinung, daß ganz Mannheim durch die Franzosen besetzt worden sei. Dies trifft aber tatsächlich nicht zu. Nach unseren Informationen sind von Mannheim lediglich die außerhalb der Stadt liegenden Hafenanlagen besetzt, während der ganze übrige Stadtteil sich noch der vollständigen Freiheit erfreut. Die meisten Fabrikbetriebe Mannheims können noch unbehindert arbeiten. Es gibt auch noch in Mannheim verschiedene Bahnhöfe, auf denen alle vorkommenden Stückgutsendungen sowie Wagenladungen anstandslos aufgeliefert und nach allen Richtungen weiter befördert werden können. Solange die Bahn derartige Sendungen annimmt, besteht auch volle Gewähr für einen sicheren Transport.

Es liegt deshalb kein Grund vor, die Verbindung mit Mannheimer Fabriken abzubrechen oder hintanzustellen. Diese sind nach wie vor in gleichem Maße lieferfähig wie vor der französischen Invasion. (f)

Ausfuhrabgabeberechnung in Goldmark.

Auf Grund der Ausführungsbestimmungen vom 8. April 1920 zu der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 wird folgendes bestimmt: Die Ausfuhrabgabe wird in Goldmark berechnet. Zu diesem Zweck ist der nach § 9 Absatz 1 der Ausführungsbestimmungen zugrunde zu legende Wert der Ausfuhr nach den von dem Reichsminister der Finanzen oder der von ihm bestimmten Stelle festgesetzten Umrechnungssätzen in Goldmark umzurechnen. Pfennigbeträge der Ausfuhrabgabe sind auf 10 nach unten abzurunden, Beträge unter 10 Pfennig werden nicht berechnet. Soweit die in Goldmark berechnete Ausfuhrabgabe in deutschen Banknoten, Reichskassenscheinen oder Darlehnskassenscheinen gezahlt wird, erfolgt die Umrechnung nach den für die Zahlung der Zölle in Gold geltenden Vorschriften. Bei Nacherhebungen und bei Rückzahlungen für unrichtige Erhebungen sowie bei Zurückerstattungen der Ausfuhrabgabe auf Grund des § 12 Absatz 1 der Ausführungsbestimmungen finden die obigen Vorschriften entsprechende Anwendung. Die Bekanntmachung über die Berechnung der Ausfuhrabgaben bei Fakturierung in ausländischer Währung vom 9. Juni 1920 und Artikel VII der Bekanntmachung vom 27. Juli 1920 in der Fassung der Bekanntmachung, betreffend Aenderung des Artikels VII der weiteren Ausführungsbestimmungen zu der Verordnung über die Außenhandelskontrolle, vom 31. März 1923 (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 78) werden aufgehoben. Die Verordnung tritt mit Wirkung vom 18. Juli 1923 in Kraft.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Allgemeines. Nach unseren Feststellungen werden die an chinesischen Küstenplätzen ausgestellten „Chits" nicht nur als Beweisurkunden, sondern auch als Schuldanerkenntnisse betrachtet. 9459/23 (XII A 1).

Wir können eine Uebung in der Frage, ob die Tantieme eines Angestellten, die er vom Umsatz in Auslandsgeschäften erhält, nach dem Wert der ausländischsn Zahlungsmittel zur Zeit des Kaufabschlusses oder zur Zeit des Eingangs der ausländischen Zahlungsmittel zu berechnen ist, weder nach der einen noch nach der anderen Richtung feststellen. 11 660/23 (XII A 2).

Eine allgemeine Verkehrssitte, in Handelskreisen beim Angebot eines Vergleichs dem Gegener unter Verzicht auf eine besondere Annahmeerklärung eine bestimmte Frist zur Annahme des Vergleichs zu setzen und nach Ablauf der Frist das Unterlassen des Widerspruchs als Zustimmung zu bewerten, können wir auch unter der Voraussetzung nicht feststellen, daß der Gegner über diese aus seinem Verhalten gezogene Folgerung unterrichtet war. Die Gepflogenheiten, die im gewöhnlichen Geschäftsverkehr herrschen, können nicht ohne weiteres auf die Erledigung von Rechtsstreitigkeiten durch Vergleich bezogen werden. 10081/23 (XIV B 8).

Zwischen Kaufleuten, die in Geschäftsverkehr miteinander stehen, besteht handelsüblich keine Verpflichtung, auf ein Akzept einen Verrechnungsscheck in Zahlung zu nehmen und der Bank zur Einlösung vorzulegen. 10 093/23 (XII A 6).

Ein Handelsgebrauch, nach dem im Verkehr mit dem Auslande, insbesondere Polen, der Kaufpreis an den deutschen Verkäufer ganz allgemein vorausgezahlt werden muß, läßt sich nicht feststellen, obwohl mit nicht sicheren oder unbekannten, insbesondere im Auslande ansässigen Käufern die Vereinbarung der Vorauszahlung den Regelfall bilden dürfte. Aus der Klausel „alles freibleibend" ergibt sich hinsichtlich der Frage der Vorauszahlung nichts. 11 281/23 (XII A 4).

Im Handel mit Oel werden am hiesigen Platz handelsüblich die Eisenfässer, in denen sich das verkaufte Oel befindet, den Käufern nur leihweise gegeben, und zwar auch dann, wenn die Fässer in der Rechnung mit einem bestimmten Geldbetrage aufgeführt sind. Der in der Rechnung aufgeführte Geldbetrag gilt handelsüblich nicht als Kaufpreis für das Faß, sondern lediglich als Pfandsumme. (f) 6538/23 (XII A 5).

Leihfässer im Benzin- und Oelhandel. Im Benzinhandel ist es üblich, daß leihweise abgegebene Fässer als kostenfrei geliehen gelten, wenn sie spätestens zwei Wochen nach Eingang der Ware zurückgeliefert werden. Vom Beginn der dritten Woche an ist eine Leihgebühr zu zahlen. Für die Höhe dieser Leihgebühr hat sich eine feste Uebung nicht herausgebildet. Ein Satz von 15 Pf. je Faß und Tag bis 31. Dezember 1921 ist als sehr mäßig zu erachten. Eisenfässer, in denen Benzin geliefert wird, sind stets nur Leihfässer und werden niemals seitens der Händler mit dem Benzin weiterverkauft. Sie gehören nicht immer dem Fabrikanten, größere Händler haben eigene Fässer. Der für Eisenfässer in Rechnung gestellte Betrag gilt als Pfand. 11 664/23 (XII A 5).

Agenten. Sofern im Agenturvertrage ein ausdrücklicher Ausschluß der Provision für indirekte Aufträge nicht vorgesehen ist, erhält handelsüblich der Bezirksvertreter auch für Kassakäufe der Kunden seines Bezirks, die am Lager des Geschäftsherrn getätigt werden, Provision. 6313/23 (XII A 3).

Vom Weltmarkt.

Der Automobilbedarf Rußlands. Die Automobilspezialrubrik der „European Commercial" bringt einige interessante Zahlen über die Automobileinfuhr nach Rußland. Die ersten Automobile wurden im Jahre 1901 nach Rußland eingeführt, und zwar insgesamt 40, im Jahre 1917 wurden 8158 Wagen importiert. In den Jahren 1918 und 1919 ruhte der Import vollkommen, im Jahre 1920 und 1921 belief sich die Zahl auf 9 bzw. 46 Wagen. Bedeutend größer war schon der Import im Jahre 1922, in dem für den Import 278 Lizenzen erteilt und 264 Wagen eingeführt wurden. Automobile mit einer Pferdestärke von 10 bis 20 wurden bevorzugt. Oesterreich partizipierte an der Einfuhr nur mit 1 Prozent, ebenso wie Frankreich und England, Deutschland mit 74 Prozent, die Vereinigten Staaten von Amerika mit 21 Prozent und Italien mit 2 Prozent.

Einfuhr von Gummifabrikaten in Chile. Chile ist ein sehr guter Abnehmer für Gummiwaren geworden. Die Einfuhr von Automobilreifen haben bisher fast ausschließlich Amerika, Frankreich und England in Händen. Im Jahre 1921 lieferte Amerika 65 Prozent, Frankreich 21 Prozent und England 13 Prozent. In Treib- und Transmissionsriemen, Schläuchen, Einsätzen und Dichtungen, wie Platten und Einlagen ist aber für Deutschland sehr wohl ein Wettbewerb möglich. Alle Arten von Transmissionsriemen kommen in erster Linie auch für die deutsche Industrie in Betracht. Im Jahre 1913 stand Deutschland mit dieser Einfuhr sogar an zweiter Stelle. Groß-Britannien lieferte 43 Prozent, Deutschland 30 Prozent und Amerika 24 Prozent. Während des Krieges ist Amerika an die Stelle Deutschlands getreten. 1921 führte Chile 160 802 kg an Transmissionsriemen ein. Davon kamen 74 956 kg aus England, 74 123 kg aus Amerika und 11 118 kg aus Deutschland. An Gummidichtungen kamen 20 269 kg herein. Davon aus Groß-Britannien 10 649 kg und aus Amerika 8748 kg. Gummi in Platten mit Tuch- oder Stoffeinsatz kam vor dem Kriege hauptsächlich aus Deutschland und England. Auch hier konnten sich jedoch die Vereinigten Staaten den Krieg zunutze machen und von den 33 907 im Jahre 1921 eingeführten Kilo lieferten die Vereinigten Staaten 26 369, England 4780 und Deutschland nur 2639 kg.

Absatzmöglichkeiten von Pneumatiks in Südafrika. Die Aussichten für den Verkauf von Pneumatiks in Johannesburg werden als gut bezeichnet. Zurzeit macht Dunlop etwa 20 Prozent des Pneumatikgeschäftes, Michelin 50 Prozent und die drei führenden amerikanischen Marken etwa 35 Prozent. Der Handelsrabatt beläuft sich im allgemeinen auf 25 und 5 Prozent. Die Wiederverkäufer gewähren einen Preisnachlaß nur an solche Firmen, die der Motor Traders Association angeschlossen sind.

Der Linoleummarkt in der Schweiz. Unter dem Druck der ungünstigen allgemeinen Wirtschaftslage der Schweiz und bei der immer noch schwachen Bautätigkeit blieb der Verbrauch weiter verhältnismäßig gering, wenn sich auch eine Besserung anzubahnen scheint. An der straffen Syndizierung und der einheitlichen Preisregelung hat sich nichts geändert. Der Rückgang der Preise hat sich aber im Laufe der letzten Jahre weiter um etwa 20 Prozent fortgesetzt, so daß deren Stand zurzeit auf etwa 65 Prozent der Preise von 1920 angenommen werden kann. Die Handelsstatistik weist für das Jahr 1922 eine Einfuhr von 14 630 dz im Werte von 4 164 000 Fr. gegenüber einer solchen von 10 111 dz im Werte von 3 297 000 Fr. im Vorjahr nach. Der Anteil Deutschlands ist von 4985 dz auf 7481 dz gegenüber dem Vorjahr gestiegen; der Durchschnittswert dieser Einfuhr ist dabei von 270 Fr. für den Doppelzentner auf 240 Fr. zurückgegangen. Die Ausfuhr ist im Jahre 1922 ganz erheblich, und zwar auf 9195 dz im Werte von 1 891 000 Fr. gegenüber 3957 dz mit 872 000 Fr. Wert im Vorjahr gestiegen. 3547 dz von der Ausfuhrmenge des Jahres 1922 nahm Frankreich auf, 1842 dz gingen nach Schweden, 959 dz nach Norwegen, 675 dz nach Dänemark, 497 dz nach Holland. Der außerordentliche Aufschwung dieses Exportgeschäfts ist auf die starke Produktion der „Linoleum-Aktiengesellschaft Giubiasco“ zurückzuführen, die, im Jahre 1921 gegründet, die der „Società del Linoleum“ in Mailand gehörigen, in Giubiasco im Kanton Tessin gelegenen Fabrikeinrichtungen übernommen und ausgebaut hat.

Der chinesische Markt für Motorräder und Automobile. Der Absatz von Motorrädern und Automobilen hat in Shanghai im Dezember 1922 und Januar 1923 eine kräftige Zunahme erfahren, und zwar gegenüber den vorhergehenden drei Monaten um 400 Prozent. Die Zählung in Shanghai, einschließlich der französischen und internationalen Niederlassung, ergab am 1. Januar 1923: 3071 Privatpersonenautos, 702 Autotaxameter und Automobilomnibusse, 605 schwere Lastkraftwagen und 286 Motorfahrräder, insgesamt eine Zunahme von 11 Prozent gegenüber 1921. Da der Wegebau namentlich in der Provinz Chekiang erhebliche Fortschritte macht und diese Straßenbauten für den Automobilverkehr zugeschnitten sind, ist mit einer beständigen Zunahme des Handels in Automobilen zu rechnen.

Ueber die Bedeutung der Automobileinfuhr nach Chile veröffentlicht der dortige französische Handelsattaché einige recht interessante Ziffern. Danach wurden im Jahre 1921 nach Chile eingeführt für 404 876 Gold-Piaster Lastwagen; hiervon entfielen 217 339 Piaster auf Amerika, 76 604 auf England, 66 717 auf Deutschland, 30 000 auf Italien und 12 669 auf Frankreich. Bei den Personenwagen ist die Verteilung eine andere. Von den für 1 607 377 Gold-Piastern eingeführten Autos entfielen für 683 426 Piaster auf Amerika, 453 000 auf Frankreich, 180 676 auf England; erst im weiteren Abstande folgen Deutschland und andere Länder.

Der schlechte Zustand der Landstraßen Chiles erfordert ganz besonders gebaute Wagen: Höhe über dem Boden 27 bis 33 cm, Entfernung der Achsen 1,43 bis 1,50 m, sehr solide Bauten und leichte Karosserien.

Der Automobilaußenhandel der Schweiz 1922. Für den schweizerischen Automobilaußenhandel bedeutete das Jahr 1922 einen außerordentlichen Tiefstand. Der Automobilexport, der bereits 1921 von 18,1 Mill. Fr. im Vorjahr auf 5,2 Mill. Fr. gesunken war, ging bei gleichbleibender Stückzahl in 1922 auf 3,5 Mill. Fr. zurück. Auch die Einfuhr von Motorfahrzeugen, die mit 75,6 Mill. Fr. in 1920 ihren Höchststand erreicht hatte, 1921 auf 38,6 Mill. Fr. gesunken war, betrug nur noch 25,1 Mill. Fr. Hauptlieferanten waren Frankreich mit 7,4, Italien mit 5,4, Deutschland mit 4,4, die Vereinigten Staaten mit 3,7 und England mit 1,5 Mill. Fr. Die Ausfuhr betrug 1922 nur noch 26 Prozent des Exports der letzten Friedensjahre, während die Einfuhr noch um 200 Prozent höher ist.

Fragekasten.

Einrichtung einer Vulkanisieranstalt.

Anfrage: Ich beabsichtige, eine Vulkanisieranstalt einzurichten. Gas und Elektrisch ist vorhanden. Ist es damit möglich, einen gewerblichen Betrieb einzurichten, oder muß unbedingt Dampf vorhanden sein?

Antwort: Um einen Vulkanisierbetrieb einzurichten, ist es besser, wenn außer Gas und Elektrizität auch Dampf vorhanden ist; der Hauptfaktor hierbei ist eigentlich Dampf. Bei Gründung dieses Gewerbezweiges, was allerings schon 20 bis 25 Jahre zurückliegt, begnügte man sich damit, daß alle Reparaturen auf kaltem Wege vulkanisiert wurden. Heute aber, wo enorme Ansprüche an Reifen und Schläuche, auch noch nach der Reparatur gestellt werden, ist eine Reparatur auf kaltem Wege nicht mehr möglich. Sämtliche Reparaturen müssen warm vulkanisiert werden und gibt es hierin zwei Verfahren. Erstens in direktem Dampf, zweitens durch Heißluft, hervorgerufen durch Elektrizität oder Gas. Die Dampfvulkanisation ist der Heißluftvulkanisation vorzuziehen, wenn es sich um Bereifung und Schläuche aller Art handelt. Wenn es keinen Dampfanschluß im Betrieb gibt, läßt sich solcher durch einen doppelwandigen Kessel mit Unterfeuerung herstellen, der in fast jedem Raum aufgestellt werden kann, ohne daß man befürchten muß, daß der Dampfkessel-Ueberwachungsverein irgendwelche Schwierigkeiten macht. Bei Heißluft mit Elektrizität genügt ein einfacher Kessel, worin die Heizkörper angebracht sind. Bei Heißluft mit Gas muß ein Schrank gebaut werden mit Gasunterfeuerung und dementsprechender Zirkulation. Bei Schläuchen ist ebenso die Vulkanisation mit indirektem Dampf der Heißluftvulkanisation vorzuziehen. K.

Der neue litauische Zolltarif.

Am 15. März d. J. ist der neue litauische Zolltarif in Kraft getreten. Gegenüber dem früheren Tarif vom 22. November 1920, der am 1. Juli 1922 in Kraft getreten ist, bringt er nur Aenderungen materieller Natur, namentlich in bezug auf die Einteilung der Waren in die verschiedenen Gruppen. Außerdem sind die vom Warenwert als Zoll zu erhebenden Prozentsätze derart geändert worden, daß die Abteilung VI des bisherigen Zolltarifes mit einer Zollbelastung von 50 Prozent in Fortfall gekommen ist. Im übrigen gelten für die Lagerung, Zollfakturen, Konfiskation usw. die Bestimmungen des früheren Zolltarifes, die wir auf Seite 108 dieser Zeitschrift ausführlich behandelt haben.

Die für unseren Industriezweig in Frage kommenden Aenderungen sind die folgenden:

Gruppe I. Waren, die zollfrei eingeführt werden dürfen:
Unbearbeiteter Gummi und Kautschuk.

Gruppe II. Waren, die mit 5 Prozent des Wertes zu verzollen sind:
Treibriemen jeder Art
Graphit
Baumwolle, unbearbeitet, Wolle, Flachs, Hanf und Jute.

Gruppe III. Waren, die mit 15 Prozent des Wertes zu verzollen sind:
Gewebe jeder Art aus Baumwolle, Wolle, Flachs, Hanf und Jute
Gummi- und Kautschukwaren (früher 20 Prozent).

Gruppe IV. Waren, die mit 20 Prozent des Wertes zu verzollen sind:
Waren aus Celluloid, Bernstein, Knochen, Horn oder Meerschaum.

Gruppe V. Waren, die mit 25 Prozent des Wertes zu verzollen sind:
Waren aus Schildpatt, Perlmutter oder Elfenbein (früher 50 Prozent).

Gruppe VI. Waren, die mit 10 Prozent des Wertes zu verzollen sind:
Hierunter fallen alle die in den Gruppen I bis V nicht besonders genannten Waren, mit Ausnahme von Filmen, die mit 75 Cents für 1 kg, einschließlich der notwendigsten Verpackung verzollt werden.

Für die Bewertung der Zollfakturen seitens der Zollbehörden gelten noch immer die früheren Bestimmungen, die das litauische Zolldepartement auf Veranlassung des Finanzministers am 18. Mai 1922 herausgegeben hat und die wir an der oben erwähnten Stelle ebenfalls veröffentlicht haben.

Ebenso wie bei dem früheren Zolltarif, hat sich auch bei dem neuen der Minister für Finanzen, Handel und Gewerbe das Recht vorbehalten, mit Zustimmung des Ministerkabinetts zeitweilige Einfuhrverbote für gewisse Waren zu erlassen und den Zolltarif für Einfuhrwaren zu ändern, wobei jedoch das Ministerkabinett innerhalb eines Monats vom Tage des Verbotes oder der Tarifänderung ein Verzeichnis der einfuhrverbotenen Waren bzw. der Aenderungen des Zolltarifes der Volksvertretung zur Bestätigung einzureichen hat. Desgleichen ist der Minister für Finanzen, Handel und Gewerbe berechtigt, die Großhandelspreise der Gewerbeerzeugnisse des Inlandes, deren Einfuhr aus dem Ausland verboten ist, nachzuprüfen und zu regeln, um die Staatswirtschaft und die Allgemeinheit gegen eine Ausnützung zu schützen. (fst)

Aus der Praxis des Arbeitsrechts.

Das Recht des Betriebsrats zum Anschlag von Bekanntmachungen.

Der Preußische Minister für Handel und Gewerbe hat an die Regierungspräsidenten, den Polizeipräsidenten von Berlin und die Oberbergämter folgende Richtlinien über das Recht des Betriebsrats zum Anschlag von Bekanntmachungen herausgegeben, denen wir folgendes entnehmen: Es sind in der Praxis in letzter Zeit wiederholt Zweifel über das Recht der Betriebsräte zum Anschlag von Bekanntmachungen aufgetreten. Zur Klarstellung und im Interesse möglichster Rechtseinheit teile ich das Ergebnis meiner Prüfung als Anhalt für künftige Entscheidungen in den nachstehenden zusammenfassenden Gesichtspunkten ergebenst mit. 1. Der Betriebsrat hat das Recht, die zur Erfüllung seiner gesetzlichen Aufgaben notwendigen Bekanntmachungen an die Arbeitnehmerschaft ohne Genehmigung des Arbeitgebers anzuschlagen. Der Arbeitgeber ist auf Grund des § 36 BRG. verpflichtet, dem Betriebsrat die dazu erforderliche Gelegenheit zur Bekanntmachung an den werksüblichen Anschlagtafeln zu geben. 2. Der Betriebsrat hat dem Arbeitgeber von seinen Bekanntmachungen rechtzeitig vor dem Anschlag durch Uebersendung einer Abschrift Kenntnis zu geben, damit zur Vermeidung von Erschütterungen des Betriebes der Arbeitgeber die Möglichkeit zu Verhandlungen mit dem Betriebsrat über den Inhalt des Anschlages hat. 3. Damit der Betriebsrat in der Erfüllung seiner Aufgaben aus dem Betriebsrätegesetz, insbesondere aus § 66 Ziffer 3 und 6 BRG., nicht behindert wird, ist auch der Arbeitgeber als verpflichtet anzusehen, dem Betriebsrat von seinen Bekanntmachungen, soweit sie den Aufgabenkreis der Betriebsräte berühren, rechtzeitig vor dem Anschlag durch Uebersendung einer Abschrift Kenntnis zu geben. 4. Streitigkeiten sind nach §§ 93 und 103 BRG. in Verbindung mit meinen Ausführungsbestimmungen vom 8. März 1920 zu § 103 BRG. (H. M. Bl. S. 86) zu entscheiden. In Fällen, die keinen Aufschub zulassen, ist die Entscheidung der ersten Instanz (Gewerberat) vorläufig bindend. Die Entscheidung hat dies zum Ausdruck zu bringen. Das Recht zur Einlegung des zulässigen Rechtsmittels innerhalb der vorgesehenen Frist wird hierdurch nicht berührt. (flpstrstle)

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone"?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate**, die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe Marke „Stauderer"?**

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der **„Dr. Holweg-Pessare?"**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke **„Au CocST"?**

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas"-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2120. Wer ist Fabrikant der **Oelspritze „Pressol?"**

Nr. 2129. Wer liefert eine **guttaperchaähnliche Masse**, weiß und unbeschreibbar?

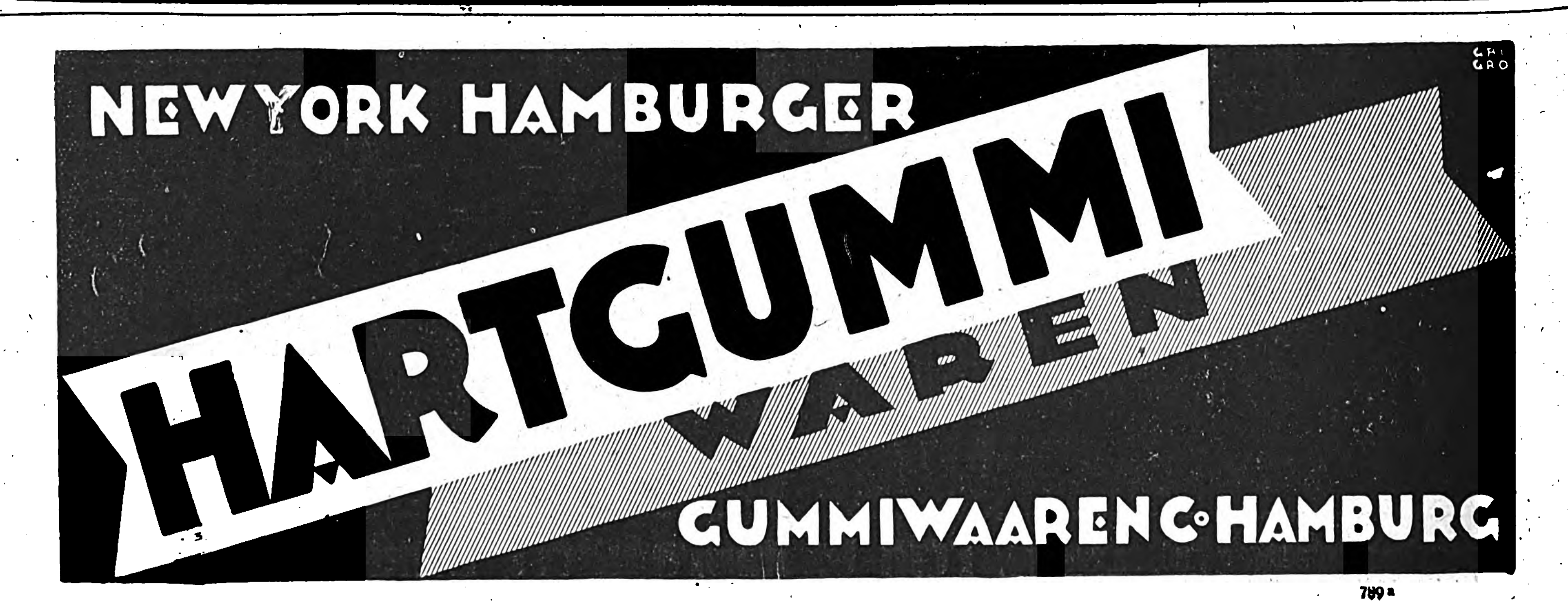
Nr. 2139. Wer übernimmt das Ueberziehen von **Papiermaché-Handgriffen** mit Kautschuk-Naphthalinlösung?

Nr. 2143. Wer ist Hersteller der **Frauenduschen** „Experator"?

Nr. 2144. Wer ist Fabrikant der **Isolierschläuche** „Fulacsit"?

Nr. 2154. Wer ist Hersteller der **„Teutonia"-Packung?**

Nr. 2157. Wer ist Hersteller der **Gummikämme Marke „Osari"?**



Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines sterilen Verschlusses (kein Gummi), welche den vernickelten Messingteil nicht angreift'?

Nr. 2161. Wer fabriziert **vernickelte Keilriemenlocher?**

Nr. 2162. Wer ist Hersteller der **Metallpackung Marke „Sichel"?**

Nr. 2163. Wer fabriziert schnelltrocknende **schwarze Stempelfarbe,** welche mit Metallstempel auf Velo-Schläuche aufgetragen wird?

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders,** Marke „Neu"?

Nr. 2171. Welche mittel- oder norddeutsche Fabrik liefert glatte, weiße, sogen. **englische Pressions-Schläuche?**

Nr. 2172. Wer fabriziert **Nassauische Sigatoren?**

Nr. 2177. Wer ist Fabrikant der **Taschen-Spuckflasche „Mignon"?**

Nr. 2179. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze „Moccasin"?**

Nr. 2181. Wer fabriziert den **Zahnstocher „Minzol",** in Gelatinehülsen verpackt?

Nr. 2183. Wer ist Fabrikant des **Gummi-Fußbodenbelages Marke „Flunoleum"?**

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea"?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2115. Wer fabriziert **Nitschelleder,** wie in Spinnereien benötigt?

Nr. 2135. Wer liefert **Salz zum Füllen von Wärmedauerkompressen?**

Nr. 2146. Wer fabriziert **Gummi-Kontrollringe** für den Brieftaubensport?

Nr. 2155. Wer fabriziert **Gummischuhe** sowie **-Handschuhe** für Elektrotechniker bzw. Hochspannungsarbeiten?

Nr. 2178. Wer befaßt sich mit dem **Bedrucken von Celluloidartikeln?**

Nr. 2180. Wer fabriziert Material zum **Imprägnieren** bzw. **Tannieren von Hanfschläuchen?**

Geschäftsbericht.

Gummiwarenfabrik Aktien-Gesellschaft M. & W. Polack, Merseburg.

Das erste Geschäftsjahr unserer Gesellschaft ist am 31. Dezember 1922 abgelaufen. In dieser Periode hat sich unser Unternehmen in jeder Beziehung weiter ausgedehnt. Wir waren während des ganzen Jahres gut beschäftigt und haben noch einen erheblichen Bestand an Aufträgen in das neue Jahr hinübergenommen. Die durch die Markentwertung bedingten Preisschwankungen haben im großen und ganzen den Absatz nicht beeinträchtigt. Unsere Verkaufsorganisation haben wir weiter ausgebaut und die Fabrikation dem gesteigerten Absatz angepaßt. Die bisherigen Räume unserer Fabrik erwiesen sich für den gesteigerten Umsatz als zu beschränkt und wir sahen uns daher genötigt, ein für unsere Zwecke passendes Grundstück zu suchen. Im September vorigen Jahres haben wir das zwischen Weißenfelser Straße und Leunaweg liegende etwa 21 000 Quadratmeter große Fabrikgewese des bekannten Engelhardt-Konzerns gekauft. Dieser Erwerb ist für uns außerordentlich günstig, da das Grundstück in bezug auf Lage und Größe, sowie Einteilung und Zustand der Gebäude wie für uns geschaffen ist. Die erforderlichen Spezialumbauten sind inzwischen vollendet worden. Der Umzug in das neue Werk vollzog sich in den Monaten April bis Juni dieses Jahres. Der durch Aufstellung neuer Maschinen erheblich erweiterte Betrieb in der neuen Fabrik wurde am 15. Juni d. J. eröffnet. Die Lage unseres Werkes „mitten im Braunkohlenrevier" bewahrt uns vor manchen Sorgen und Lasten, mit denen andere Fabriken zu kämpfen haben. Wir können unseren Kohlenbedarf auf eigenen Lastwagen von den nahen Gruben decken. Eine Eisenbahn-Ladestelle steht uns dicht bei unserer Fabrik zur Verfügung. Im Anschluß an den Grundstückskauf haben wir mit dem Engelhardt-Konzern ein Freundschaftsabkommen getroffen und sind uns dadurch mancherlei Vorteile erwachsen, z. B. die Versorgung der vielen diesem Konzern angehörigen Betriebe mit unserem Fabrikat. Der Generaldirektor dieses Konzerns, Herr Nacher, ist unserem Aufsichtsrat beigetreten. Ein weiteres Abkommen haben wir mit einer Gummiwarenfabrik im neutralen Auslande, welche bisher unsere Fabrikate nicht herstellte, getroffen. Das betreffende Land war bis vor kurzem ein hervorragendes Absatzgebiet für deutsche Gummiwaren. Die neuerdings im Interesse der dortigen Industrie betriebene Zollpolitik hat aber dieses Ausfuhrgeschäft fast ganz unterbunden. Der Kontrakt mit der erwähnten Fabrik sichert beiden Teilen erhebliche Vorteile; finanzielle Verpflichtungen sind für uns darin nicht enthalten. Außer einer Beteiligung in Aktien haben wir eine Abgabe vom Umsatz in dortiger Währung zu empfangen. Der Vertrag ist auf eine längere Reihe von Jahren geschlossen. In Gemäßheit der beigefügten Bilanz nebst Gewinn- und Verlustrechnung ergibt sich für das abgelaufene Geschäftsjahr ein Reingewinn von 5 750 016,79 M, und schlagen wir folgende Verteilung vor: 10 Prozent dem Reservefonds 575 001,67 M, 5 Prozent Dividende auf Vorzugsaktien 25 000 M, 4 Prozent Dividende auf Stammaktien 320 000 M, Vergütung an den Vorstand gemäß § 27 der Satzung 483 000 M, Vergütung



an den Aufsichtsrat gemäß § 27 der Satzung 483 000 M, 26 Prozent Superdividende auf Stammaktien 2 080 000 M, Vortrag auf neue Rechnung 1 784 015,12 M.

Bilanz am 31. Dezember 1922. Aktiva: Kassa- und Scheckbestand 454 668,08 M, Bank- und Postscheckguthaben 1 755 462,04 M, Außenstände 52 930 932,12 M, Fertigfabrikate und Rohmaterial 70 057 178 Mark, Grundstücke und Gebäude 900 000 M, Umbau 1 798 735 M, Maschinen 3 113 100 M, Formen und Werkzeuge 1 M, Inventar und Lastauto 1 M, Dampfheizungsanlage 1 M, Elektrische Lichtanlage 1 M. — Passiva: Aktienkapital: Stammaktien 8 000 000 M, Vorzugsaktien 500 000 M, zusammen 8 500 000 M, Hypotheken 800 000 M, Rückstellung für zweifelhafte Außenstände 974 415 M, Gläubiger 78 262 028,45 M, Eigene Akzepte 36 723 619 M, Gewinn 5 750 016,79 M.

Gewinn- und Verlustrechnung. Haben: Bruttogewinn an Fabrikation 47 027 591,32 M. — Soll: Unkosten, Versicherungen und Miete 4 704 137,18 M, Betriebsunkosten, Reparaturen und Werkzeuge 12 169,942 Mark 64 Pf., Zinsen und Skonto 4 039 126,28 M, Löhne und Gehälter 14 054 701,88 M, Rückstellung für zweifelhafte Außenstände 852 875,60 M, Abschreibungen 5 456 790,95 M, Gewinn 5 750 016,79 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Norddeutsche Gummi- und Guttapercha-Waaren-Fabrik vormals Fonrobert & Reimann, Aktiengesellschaft. Nach dem Beschluß der Generalversammlung vom 5. Mai 1923 lautet die Firma jetzt Nordgummiwerke Aktiengesellschaft.

Dortmund. Kabelwerk Dortmund A.-G. Die Gesellschaft beantragte bei einer am 27. Juli stattgefundenen außerordentlichen Generalversammlung die Erhöhung des Grundkapitals um 50 000 000 M.

Frankfurt a. M.-Hausen. Liga Gummiwerke A.-G., Frankfurt a. M.-Hausen. Nach gründlicher Prüfung des eingetretenen Brandunglückes ist der Schaden nicht so erheblich gewesen, wie er sich im ersten Augenblicke darstellte. Da die maschinellen Einrichtungen vollkommen intakt sind, ebenso die beträchtlichen Vorräte an Rohmaterial gänzlich unberührt blieben, ist die Firma in der Lage, einen erheblichen Teil ihrer Fabrikation in ihren eigenen Fabrikanlagen in Hausen weiterzubetreiben und zwar bereits ab nächsten Montag. Ebenso ist Vorsorge getroffen, daß diejenigen Fabrikationserzeugnisse, die in den beschädigten Räumen hergestellt wurden, in einer der Firma befreundeten Fabrik ebenfalls von kommender Woche ab fabriziert werden. Wenn in den Wiederaufbauarbeiten kein Stillstand eintritt, dürfte mit der völligen Wiederherstellung des beschädigten Gebäudes innerhalb 8 bis 10 Wochen zu rechnen sein.

Fulda. Gummiwerke Fulda, Aktiengesellschaft. Nach dem Beschlusse der Generalversammlung soll das Grundkapital um 10 000 000 M erhöht werden. Die Erhöhung ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt jetzt 15 000 000 M.

Gotha. Blödner & Vierschrodt, Gummiwarenfabrik und Hanfschlauchweberei Aktiengesellschaft. Herrn Kaufmann Alfred Rudolph in Gotha ist Prokura erteilt in der Weise, daß er in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen oder mit einem Vorstandsmitglied zu zeichnen berechtigt ist.

Hannover. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie. Die Verwaltung hat beschlossen, einer auf den 31. August dieses Jahres einzuberufenden außerordentlichen Generalversammlung die Erhöhung ihres Aktienkapitals um nom. 270 000 000 M Stammaktien, dividendenberechtigt ab 1. Januar 1923 und nom. 13 500 000 Mark Vorzugsaktien, gleichberechtigt mit den bisherigen Vorzugsaktien, vorzuschlagen. Die neuen Aktien werden von einem Konsortium, bestehend aus Darmstädter und Nationalbank K. a. A. und Commerz- und Privat-Bank A.-G. Berlin-Hannover sowie L. Lemmermann, Hannover, übernommen. Von den Stammaktien sollen rund 55 000 000 M den alten Aktionären zu einem von der Generalversammlung festzusetzenden Kurse zuzüglich Börsenumsatz- und Bezugsrechtssteuer derart angeboten werden, daß auf nom. 7200 M alte Stammaktien eine neue Stammaktie über nom. 1200 M bezogen werden kann. Die restlichen nom. 215 000 000 M Stammaktien bleiben zur Verfügung der Gesellschaft.

Hannover-Linden. Kabelwerke A.-G. Hannover-Linden. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals um 4 000 000 auf 10 000 000 M.

Hannover-Limmer. Die Fabrikate der Firma Herkules Gummiwarenfabrik Rud. Marx & Co., Hannover-Limmer, die im vorigen Jahre zweimal prämiiert wurden, sind auch dieses Jahr anläßlich einer Fachausstellung in Wetzlar Anfang Juli dieses Jahres abermals mit der silbernen Medaille ausgezeichnet worden.

Kassel. Rheinisch-Hessische Treibriemenfabrik, Aktiengesellschaft. Den beiden Vorstandsmitgliedern, den Herren Direktor Fritz Meyer und Dr. Martin Oppenheim, beide in Kassel, ist vom Aufsichtsrat die Befugnis erteilt worden, jeder für sich allein die Gesellschaft zu vertreten.

Kiel. F. Andersen, Kieler Hanf- und Drahtseilwerk. Herrn Kaufmann Paul Wolfsteller in Kiel ist Prokura erteilt worden.

Leipzig. Mineralöl-Import „Merkur" Hoffmann & Co. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Herr Otto Hermann Arthur Kunad ist als Gesellschafter ausgeschieden. Herr Karl Eduard Otto Hoffmann führt das Geschäft als Alleininhaber fort. Die Firma lautet künftig Mineralöl-Import „Merkur" Karl Hoffmann.

Leipzig Phil. Penin, Gummi-Waaren-Fabrik, Actiengesellschaft. Die Generalversammlung vom 12. Juni 1923 hat die Erhöhung des Grundkapitals um 18 000 000 M, in 18 000 Aktien zu je 1000 M zerfallend, mithin auf 40 000 000 M, beschlossen. Die Erhöhung ist durchgeführt.

Leipzig Johann Ahne, Treibriemen, Hintz-Riemenscheiben, Oele, Fette, Putzwolle und alle technischen Bedarfsartikel. Der Kaufmann Herr Werner Zobel ist als zweiter tätiger Teilhaber in die Firma aufgenommen worden. Herr Zobel hat sich durch langjährige Reisetätigkeit in ersten Häusern der Branche umfassende Fachkenntnisse erworben; er wird seine Reisetätigkeit fortsetzen. Die Firma lautet ab 1. Juli 1923 Ahne, Aurich & Zobel, Spezial-Geschäft für den technischen Industrie- und Hütten-Bedarf.

Merseburg. Gummiwarenfabrik A.-G. M. & W. Polack. Für das Geschäftsjahr 1922, das erste der Gesellschaft, ergibt sich bei einem Kapital von 8,5 Mill. M ein Betriebsgewinn von 47,03 Mill. Mark. Der Reingewinn beträgt 5,75 Mill. M, aus dem eine Dividende von 30 Prozent auf 8 Mill. M Stammaktien verteilt wird.

Schwelm i. Westf. Die im Jahre 1875 gegründete Firma Thoren, Reichert & Co. ist in eine Aktien-Gesellschaft unter der Firma Thoren, Reichert & Co. Akt.-Ges. umgewandelt worden. Die neue Firma wird sich als Spezialität ebenfalls mit der Fabrikation von elastischen Bändern zur Herstellung von Hosenträgern, Gürteln, Socken- und Strumpfhaltern, Bandagen, Korsetten, sowie allen einschlägigen Artikeln befassen. Zum Vorstand ist Herr Josef Wassertrüdinger bestellt worden, der berechtigt ist, allein die Firma zu zeichnen. Den Herren Heinrich Steuernthal, Walter Eickhoff und Hermann Dörken ist Gesamtprokura erteilt.

Wilhelmshaven. Carl Probst Söhne Vereinigte Gummi- und Asbest-Compagnie, Hütte. Die Firma ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel G. m. b. H., Zweigniederlassung unter der Sonderfirma Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel G. m. b. H. Filiale Essen in Essen. Erwerb und Fortführung des von dem Gesellschafter Herrn Martin Merkel unter der Firma Asbest- und Gummi-Werke Martin Merkel betriebenen Geschäfts. Das Stammkapital beträgt 330 000 M.

Beuthen, Ober-Schlesien. Paul Gebauer Technische Artikel für Gruben- und Hüttenbetriebe. Inhaber ist Herr Ingenieur Paul Gebauer in Beuthen, Ober-Schlesien.

Bocholt. Die Regenmäntelfabriken Kattenburg & Co., G. m. b. H., Bocholt, sind unter Mitwirkung der N. V. Hollandia Fabrieken Kattenburg & Co., Amsterdam, mit Rücksicht auf die bedeutende Erweiterung der Betriebe, in eine Aktiengesellschaft mit einem Kapital von 100 000 000 M in Westdeutsche Regenmäntelfabrik Akt.-Ges., Bocholt, umgewandelt worden.

Burscheid bei Opladen. Friedrich Goetze Aktiengesellschaft. Fabrikation und Vertrieb von Maschinen und Armaturen, Metalldichtungen, Packungen, Kolbenringen und Eisen- und Metallgießereien, insbesondere von den unter dem Namen Friedrich Goetze bekannten Spezialitäten. Grundkapital 10 000 000 M. Vorstand sind die Herren Willi Goetze, Fabrikant in Burscheid und Hermann Goetze, Fabrikant in Burscheid. Diese Vorstandsmitglieder sind berechtigt, jeder allein die Gesellschaft zu vertreten.

Elberfeld. Elastik-Werk Aktiengesellschaft Elberfeld. Fabrikation und Konfektion von gummielastischen Waren und Handel mit solchen Waren und verwandten Artikeln. Das Grundkapital beträgt 40 000 000 M.

Nürnberg. Fabrikniederlage der Allerthal-Werke A.-G. Grasleben Otto Walther in Nürnberg, Untere Schmiedgasse 14. Unter dieser Firma betreibt Herr Kaufmann Otto Walther in Nürnberg den Großhandel mit Gummifabrikaten, insbesondere solcher der Allerthal-Werke A.-G. in Grasleben. Herrn Kaufmann Julius Walther in Nürnberg ist Prokura erteilt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Hannover. Vulkanisator G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 70 000 M erhöht worden und beträgt jetzt 145 000 M.

Luckenwalde. Herr Carl Peter-Schmitz hat Gartenstr. 7 eine Reparatur- und Vulkanisieranstalt für Gummibereifung, sowie eine Reparaturanstalt für technische Gummiwaren eröffnet.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Doria Automobil-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen, Zubehörteilen, sowie technischen Handelsartikeln jeder Art, sowie Wasserfahrzeugen. Stammkapital: 6 000 000 M.

Berlin. Laskowski Gesellschaft m. b. H. Betrieb einer mechanischen Werkstätte, insbesondere Herstellung von Kraftfahrzeugen und Kraftfahrzeugteilen, sowie Kraftfahrzeugzubehör und Handel mit solchen. Stammkapital: 500 000 M.

Bielefeld. Autovertrieb Diplom-Ingenieur Tietz & Lohmann, G. m. b. H. Vertrieb der Tika-Kleinkrafträder und aller sonstigen gegenwärtigen und künftigen Erzeugnisse aus der Fabrikation der Kleinmotorenwerkstatt Bielefeld, Vertretung von anderen Firmen der Motorrad- und Kraftwagenbranche, sowie An- und Verkauf von Erzeugnissen dieser Branche, ferner Wahrnehmung des Kommissionsgeschäfts; Vertretung und Handel in Betriebsstoffen und Zubehörteilen. Das Stammkapital beträgt 10 000 000 M.

Breslau. Autohaus Süd Vogelbaum & Co., G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen, Unterhaltung einer Reparaturwerkstatt, Vertretungen der Kraftfahrzeugbranche, insbesondere der von der Firma Lindcar Aktiengesellschaft zu Berlin hergestellten Kraftwagen. Das Stammkapital beträgt 10 000 000 M.

Düsseldorf. Servas Berger & Co., G. m. b. H., Königsallee 100. Großhandel mit Fahrrädern, Fahrradteilen und Zubehör und alle Geschäfte, die diesen Zwecken dienen. Stammkapital: 500 000 M.

Erfurt. Willy Heinicke & Co., G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art, insbesondere der Weiterbetrieb der von dem Gesellschafter Schollain eingebrachten Generalvertretung der Phänomenwerke Gustav Hiller A.-G. in Zittau i. S., sowie Vertrieb von Automobilzubehör aller Art. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Honnef b. Königswinter. Fahrzeug-Industrie „Rheinland" G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Fahrrädern und Kraftfahrzeugen aller Art, sowie Zubehörteilen von solchen. Stammkapital: 1 000 000 M.

Offenbach a. M. „Mofag" Motor-Fahrzeug-Zubehör G. m. b. H. Handel mit sämtlichem Zubehör für die Kraftfahrzeug-Industrie. Stammkapital: 1 000 000 M.

Stettin. Burghalter & Co. G. m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen nebst deren Zubehörteilen und Betriebsstoffen, sowie Uebernahme von Vertretungen in diesem Geschäftszweige. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Stettin. Tönsfeldt, Hofmann & Co. Motorfahrzeug-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen, sowie von Reparaturen aller Art. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M.

Wattenscheid. Westfälische Automobil-Reparatur- und Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von Automobilen und Ersatzstücken, die Reparatur von Automobilen, Haushaltungsmaschinen, Motoren, Werkzeugmaschinen, sowie Vertrieb von Betriebsstoffen und Schmiermitteln. Stammkapital: 500 000 M.

Wriezen. Karl Kabelitz, G. m. b. H., Motorradbau und Kraftwagenreparaturwerkstatt, Großhandel technischer Oele und Fette in Wriezen. Bau von Motorrädern, Reparatur von Kraftwagen und Vertrieb von technischen Oelen und Fetten, Benzin und Teerprodukten. Das Stammkapital beträgt 8 000 000 M.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bauerwitz (Schles.) P. Letzel & Meißner, Elektrotechnisches Geschäft, Coseler Str. 5.

Salzungen. Paul Schlechtweg, Salzungen. Handel mit elektrischen Artikeln, Maschinen, Fahr- und Motorrädern und Motorwagen.

Jubiläen.

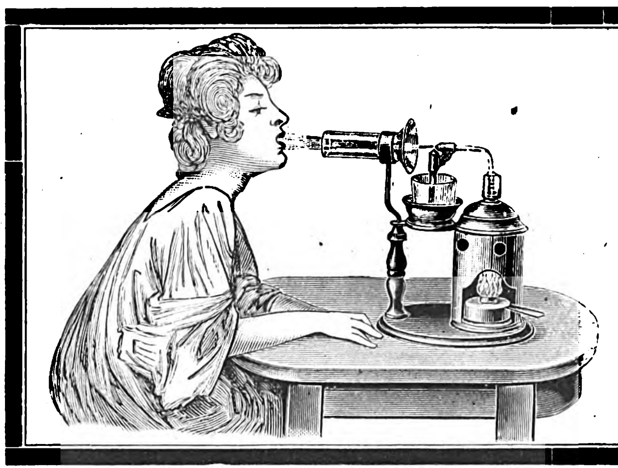
Herr Theiler, Mitinhaber der **Düsseldorfer Gummi-Werke Theiler & Seeberger G. m. b. H. in Düsseldorf,** konnte am 15. Juli dieses Jahres auf eine 30jährige Tätigkeit in der Gummiwarenbranche zurückblicken. Als 16jähriger trat er am 15. Juli 1893 bei den Hannoverschen Kautschuk-, Guttapercha- und Telegraphenwerken in Hannover-Linden ein und war seitdem ununterbrochen im Fach tätig. Nach 5jähriger Tätigkeit bei der obigen Firma übernahm er die Vertretung der Sächsisch-Böhmischen Gummiwarenfabrik in Berlin, zwei Jahre später die der Hannoverschen Aktien-Gummiwarenfabrik ebenfalls in Berlin. Nach mehrjähriger Tätigkeit beim Werke selbst wurde er wiederum als Vertreter für Sachsen, Schlesien, Thüringen usw. nach Leipzig geschickt. Nach 12jähriger Tätigkeit als Prokurist und Vertreter für Rheinland und Westfalen der Hansens Gummi- und Packungswerke gründete er im Jahre 1920, zusammen mit Herrn Seeberger, die Firma Düsseldorfer Gummi-Werke Theiler & Seeberger in Düsseldorf. Die Firma stellt in der Hauptsache technische Gummiwaren, Absätze und Sohlen her und beschäftigt zurzeit 90 Angestellte und Arbeiter. Wir wünschen Herrn Theiler, daß es ihm vergönnt sein möge, noch recht lange am weiteren Aufbau der Gummiwarenbranche mitzuarbeiten.

Wien. Der in Branchenkreisen sehr bekannte Vertreter der Vereinigten Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken, Herr Karl Wölfle, feierte am 1. August sein 25jähriges Geschäftsjubiläum bei genannter Firma.

Zoll- und Verkehrswesen.

Russisches Einfuhrverbot für Kraftwagen. In Rußland hat der Rat der Volkskommissare unterm 22. Mai d. J. ein Dekret erlassen, daß die Einfuhr von leichten Kraftfahrzeugen auf ein Jahr verbietet. Das Dekret hat folgenden Wortlaut: 1. Allen Staats- und Privatunternehmen, sowie Privatpersonen ist der Ankauf von Personenkraftwagen mit den erforderlichen Reserveteilen und Zubehör im Auslande und deren Import nach Rußland für die Dauer eines Jahres zu verbieten. 2. Alle von Staatsunternehmen im Auslande abgeschlossenen Geschäfts betreffs der im § 1 erwähnten Kraftwagen sind zu annullieren. Die Ausführung der gemachten Bestellungen ist auf ein Jahr aufzuschieben, soweit dieser Aufschub dem Staate nicht zum Nachteil gereicht. 3. Alle Privatunternehmen, sowie Privatpersonen haben die im Auslande gemachten Bestellungen und Geschäftsabschlüsse rückgängig zu machen.

Zollfreiheit für Rohkautschuk in Britisch-Indien. Durch eine indische Regierungsverordnung Nr. 385 vom 9. Juni ist bestimmt worden, daß der Einfuhrzoll auf Rohkautschuk (raw rubber), der bisher nach Pos. 50 Tarif II des Indischen Zolltarifgesetzes von 1894 erhoben wurde, in Fortfall kommt.



Rechtsfragen.

Haftung der Bahn für Verzögerungsschaden wegen Unstimmigkeiten im Frachtbrief.

sk. Mit Frachtbrief vom 20. April 1920 übergab die Firma N. in B. auf dem Bahnhof Northeim der Eisenbahn Maschinenteile im Gewicht von 12 660 kg zur Beförderung an die Firma D. in Dietersdorf, Kr. Dramburg i. Pommern, die in einen Waggon verladen wurden. Die Sendung traf erst am 2. Juni 1920 am Bestimmungsort Dietersdorf ein. Adressatin behauptete, daß ihr durch die Verzögerung in der Beförderung ein Schaden von 100 000 M entstanden sei und klagte einen Teilbetrag von 5000 M ein. Das Landgericht St. wies die Klage ab, das Oberlandesgericht erkannte den Anspruch zu $^2/_3$ dem Grunde nach als gerechtfertigt an, das Reichsgericht wies die Revision des beklagten Eisenbahnfiskus mit folgenden Entscheidungsgründen zurück. Das Landgericht hatte die Klage abgewiesen und jede Ersatzpflicht wegen Verzögerung in dem Transport der Sendung auf Grund des § 57 EVO. verneint, wonach der Absender alle Folgen aus unrichtigen und ungenügenden Eintragungen im Frachtbrief zu tragen hat. In dem Frachtbrief war vom Absender der Wohnsitz des Adressaten Diedersdorf statt Dietersdorf und auch ebenso die Bestimmungsstation Diedersdorf statt Dietersdorf unrichtig geschrieben, dabei aber zum Wohnsitz noch hinzugesetzt: Kr. Dramburg i. Pommern. Das Landgericht nahm an, daß durch diese unrichtige Schreibweise — d statt t — die Verzögerung allein verursacht sei, weil daraufhin die Sendung nach einer in der Nähe von Frankfurt a. O. liegenden Station der Oderbahn, Diedersdorf, geleitet und in Frankfurt a. O. auf dem Güterbahnhof den größten Teil der Zeit bis zur Ankunft in Dietersdorf stehen geblieben sei. Das Oberlandesgericht erblickt in der unrichtigen Schreibweise eine geringere Mitursache der eingetretenen Verzögerung, die überwiegende Ursache aber in einem Verschulden der Eisenbahn und legt deshalb die Ersatzpflicht für den vollen Verzögerungsschaden zu $^2/_3$ dem Beklagten auf. Im Ergebnis ist dem Oberlandesgericht zuzustimmen. Grundsätzlich ist es Vertragspflicht der Eisenbahn, die Ausführbarkeit der Beförderung mit der Sorgfalt eines ordentlichen Frachtführers zu prüfen. In der Hauptsache wird sich diese Prüfungspflicht darauf zu beschränken haben, ob der Frachtbrief formell in Ordnung ist. Anders ist es aber, wenn der Annahmebeamte Mängel des Frachtbriefes erkennt, und das war hier der Fall, indem er, wie sein Vermerk oben am Kopfe des Frachtbriefes ergibt, wo er den Schreibfehler des Bestimmungsortes richtig stellte, wußte, daß der Absender sich im Frachtbrief nur verschrieben hatte. Wenn er, ohne nun die Richtigstellung durch den Absender auch erst zu veranlassen, gleichwohl durch Annahme der Sendung und des mangelhaften Frachtbriefes den Vertrag abschloß, so verletzte er schuldhaft die Vertragspflicht der Eisenbahn und die letztere kann sich insoweit nicht mehr auf § 57 EVO. wegen des Schreibfehlers, der dem Absender zur Last fällt, berufen. Zu einer Haftpflicht für den vollen Verzögerungsschaden reicht allerdings einfaches Verschulden nicht aus. Für vollen Verzögerungsschaden haftet die Eisenbahn nach § 466 HGB., § 95 EVO. nur, wenn die schuldhafte Verletzung der Vertragspflicht des Annahme- und Abfertigungsbeamten eine grobe Fahrlässigkeit darstellt. Diese Voraussetzung erachtet aber das Reichsgericht für gegeben. Urteil des Reichsgerichts vom 11. November 1922. (A. Z.: I. 74/22.) lp

* * *

Zwei Reichsgerichtsurteile zur Frage der Mängelrüge.

sk. Die Firma C. in G. forderte im Klagewege von dem Gärtner R. in T. für eine Pflanzensendung Zahlung von 2212 Fr. Der Beklagte verweigerte die Zahlung, weil die Pflanzen infolge mangelhafter Verpackung in erfrorenem Zustande angekommen seien. Das Landgericht verwarf diesen Einwand, weil die rechtzeitige Mängelrüge unterlassen worden sei, und verurteilte ihn antragsgemäß. Das Oberlandesgericht wies seine Berufung, das Reichsgericht seine Revision zurück. Aus den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Der Berufungsrichter nimmt an, daß der Beklagte der ihm nach § 377 HGB. obliegenden Pflicht, unverzüglich nach der Ablieferung der Ware deren Mängel der Klägerin anzuzeigen, nicht genügt habe und deshalb weder die Mangelhaftigkeit der Ware noch die Verletzung der dem Verkäufer obliegenden allgemeinen Sorgfaltspflicht hinsichtlich der Verpackung einwenden könne. Die Revision rügt, daß § 377 HGB. keine Anwendung finden könne, weil die Ware nicht schon bei der Absendung, in dem Zeitpunkt des Gefahrüberganges auf den Käufer, mangelhaft gewesen sei, sondern die Pflanzen erst während der Beförderung wegen ungenügenden Kälteschutzes erfroren seien. Letzteres ist zutreffend, aber die Revision kann trotzdem nicht für begründet erachtet werden. § 377 HGB. legt dem Käufer die Pflicht auf, dem Verkäufer unverzüglich nach der Ablieferung Anzeige zu machen, wenn sich ein Mangel zeigt; unterläßt er dieses, so gilt die Ware als genehmigt, es sei denn, daß es sich um einen Mangel handelt, der bei der Untersuchung nicht erkennbar war. Der Wortlaut des Gesetzes unterscheidet nicht, ob der Mangel bereits bei der Absendung vorhanden war oder später entstanden ist, die Anzeigepflicht besteht, wenn sich bei oder nach Ablieferung ein Mangel zeigt. Diese Verpflichtung zur unverzüglichen Anzeige ist dem Käufer auferlegt, damit der Verkäufer in der Lage ist, zu prüfen, ob die Mängelrüge begründet ist und danach sein Verhalten einzurichten, nötigenfalls anders über die Ware zu verfügen, damit er ferner, wenn er die Rüge nicht für begründet hält, sich den Beweis für die vertragsmäßige Beschaffenheit der Ware sichern kann, und weiter auch, um zu verhindern, daß der Käufer einen Mangel der Ware zum Vorwand nehme, um auf Kosten des Verkäufers zu spekulieren. Alle diese Erwägungen treffen in gleicher Weise zu, ob es sich um einen im Zeitpunkt des Gefahrenüberganges bereits vorhandenen oder einen erst in der Zwischenzeit bis zur Ablieferung entstandenen Mangel handelt. Vielfach wird kaum der Zeitpunkt festzustellen sein, in dem der Mangel der Ware eingetreten ist, und wird insbesondere der Käufer nicht beurteilen können, ob der von ihm entdeckte Mangel der Ware schon zur Zeit des Gefahrenüberganges vorhanden war oder erst später eingetreten ist. Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts vom 21. Februar 1923. (A.-Z. III 225/22.)

* * *

In einem anderen, aber ähnlichen Fall, über den das Reichsgericht am 13. März d. J. zu entscheiden hatte, ist der erkennende Senat zu demselben Ergebnis gekommen und hat wie folgt entschieden:

sk. Die Firma H. und L. in K. kaufte von der Firma L. & Co. in E. 5000 Dosen Apfelmark, wovon sie 4000 Dosen weiterverkaufte. Von der zweiten Käuferin wegen Ungenießbarkeit des Inhaltes verklagt, wurde sie zu 84 500 M Schadenersatz verurteilt. Sie verklagte darauf ihrerseits ihre Lieferantin, die Fa. L. & Co. auf Schadloshaltung, wurde aber vom Landgericht abgewiesen. Das Oberlandesgericht F. wies ihre Berufung zurück, da ihre Mängelrüge verspätet gewesen sei. Die Beanstandung sei in den ersten Tagen des März 1920, die Mängelrüge erst nach Einholung des Gutachtens eines Chemikers am 25. März erfolgt. Das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin mit folgenden Entscheidungsgründen zurück. Die Rechtsprechung hält auf strengste Beobachtung der Vorschrift des § 377 HGB., nach welcher ein Käufer mangels entgegenstehender Vertragsabreden zur Wahrung seiner Gewährleistungsansprüche erkennbare Mängel „unverzüglich" nach der Ablieferung der Ware und später hervortretende „unverzüglich" nach deren Entdeckung dem Verkäufer anzuzeigen hat. Aber dem Rügezwecke entspricht nur eine Untersuchung, welche sich auf die Feststellung beschränkt, daß und welche Mängel vorhanden sind. Lediglich die dazu notwendige Zeit darf daher zwischen der Abnahme der Ware und der Absendung der Mängelrüge liegen. Werden noch weitere Ermittelungen, beispielsweise hinsichtlich der Ursache der Mängel oder der Frage, wann und wo sie entstanden sind, angestellt, so geht das Mehr an Zeit, das eine derartige Untersuchung erfordert, zu Lasten des Käufers und läßt seine Rüge verspätet erscheinen. Daraus folgt einerseits, daß die Rechtswirksamkeit einer sachlich begründeten Rüge nicht durch eine vorherige Untersuchung bedingt ist, und andererseits, daß bei offen zutage liegenden, auf den ersten Blick erkennbaren Fehlern jede weitere Untersuchung sich erübrigt und eine durch sie veranlaßte Verzögerung der Mängelanzeige die Gewährleistungsansprüche des Käufers zum Erlöschen bringt. Der Verkäufer soll sobald als möglich erfahren, daß und weshalb seine Lieferung beanstandet wird, damit er in die Lage kommt, die zur Wahrnehmung seiner Interessen dienlichen Schritte zu tun. Deshalb verlangt das Gesetz mit gutem Grunde von dem Käufer eine Anzeige nur der Mängel, nicht auch der Mängelursache. Anlaß zu deren Feststellung ist erst dann gegeben, wenn der Verkäufer seine Verpflichtung, die gerügten Mängel zu vertreten, mit der Begründung bestreitet, daß sie erst in der Zeit nach Uebergang der Gefahr auf den Käufer entstanden seien. Etwaige Zweifel darüber, ob der Verderb der Ware auf Fabrikationsfehler oder auf unsachgemäße Lagerung zurückzuführen sei, durfte die Klägerin daher nicht davon abhalten, von dem festgestellten ekelhaften Zustande des Apfelmarks der Beklagten noch am 16. März oder spätestens am folgenden Tage Nachricht zu geben. Ueber die auf Grund der angezeigten Mängel zu erhebenden Ansprüche brauchte sie sich im Augenblicke und im Rahmen der Mängelrüge noch nicht schlüssig zu machen und zu äußern. Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts vom 13. März 1923. (Aktenzeichen: III. 344/23.) (flp)

Bei der Aufgabe von leicht verderblichem Frachtgut hat der Absender die Pflicht, für Schutzmaßnahmen zu sorgen.

sk. Am 11. April 1920 verlud die Brauerei X. in D. in einen Eisenbahnwagen, der ihr von der Güterabfertigung in Dr. gestellt war, eine größere Menge Haferflocken. Bei der Ankunft des Wagens in F. ergab sich, daß 30 Zentner Haferflocken durch Petroleum verunreinigt und fast unbrauchbar geworden waren. Die klagende Brauerei hat behauptet, daß die Beschädigung der Ware auf Petroleumrückstände zurückzuführen sei, die sich auf dem Boden des Wagens befunden hätten und deren Entfernung die Bahn schuldhaft unterlassen habe. Den hierdurch entstandenen Schaden hat sie auf 11 240 M berechnet und gegen den beklagten Eisenbahnfiskus geltend gemacht, nachdem der Empfänger der Sendung, der Stadtrat in F. ihr seine Entschädigungsansprüche abgetreten hatte. Landgericht und Oberlandesgericht Dresden haben die Klage abgewiesen, das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin mit folgenden Entscheidungsgründen zurück. Das Berufungsgericht gelangt dazu, zwar auf Seiten beider Parteien eine für die Entstehung des Schadens ursächliche Fahrlässigkeit anzunehmen, das Verschulden der Klägerin aber als das überwiegende anzusehen. Hinsichtlich des Verschuldens des Beklagten führt es aus, daß die Bahnangestellten, wenn sie, wie die Klägerin behaupte, die Reinigung des Wagens unterlassen und ein durch Petroleum verschmutztes und deshalb zur Verladung ungeeignetes Beförderungsmittel der Klägerin zur Verfügung gestellt hätten, die im Verkehr erforderliche Sorgfalt nicht beobachtet hätten. Das Verschulden seiner Leute habe der Beklagte zu vertreten, und schon ein bloßes Mitverschulden genüge, um der Eisenbahn das Recht zu nehmen, sich auf die Haftbefreiung aus § 86 Abs. 1 EVO. zu berufen (§ 86 Abs. 3). Auf Seiten der Klägerin findet der Vorderrichter eine Fahrlässigkeit darin, daß ihre Leute, deren Verschulden sie wie eigenes zu vertreten habe, in den Wagen, dessen ungereinigter Zustand erkennbar gewesen und von ihnen auch bemerkt worden sei, die empfindliche, durch Verpackung in Papiersäcken nur wenig gesicherte Ware verladen hätten, ohne sich von der Unschädlichkeit der Verschmutzung zu überzeugen oder genügende Vorkehrungen gegen einen schädlichen Einfluß der Verunreinigungen zu treffen. Die einzige von ihnen angewendete Schutzmaßregel, die Aufschüttung von Stroh, erachtet das Berufungsgericht für unzulänglich oder zum mindesten mangelhaft ausgeführt und ihre Nachlässigkeit, deren schädliche Folgen ihnen bei der geringsten Aufmerksamkeit und Ueberlegung nicht hätten entgehen können, für so grob, daß dagegen das Versehen der Bahnangestellten, das durch den Massenbetrieb und die schnelle Abwicklung des Eisenbahnverkehrs einigermaßen entschuldigt werde, von untergeordneter Bedeutung erscheine. Deshalb sei es gemäß § 254 BGB. angezeigt, der Klägerin allein die Haftung für den Schaden aufzubürden. Diese Ausführungen lassen einen Rechtsirrtum nirgends erkennen. Urteil des Reichsgerichts vom 9. Dezember 1922. (Aktenzeichen: I. 658/21.) (flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Ueber Naturprodukte. Chemische Abhandlungen zur Kenntnis und Verwertung verschiedener Naturprodukte. Festschrift zum 70. Geburtstage Max Hönigs, von Fachgenossen, Freunden und Schülern gewidmet. Herausgegeben von Prof. Dr. B. M. Margosches und Privat-Dozent Dr. W. Fuchs, Brünn. Mit 7 Abbildungen und einem Porträt von Professor Max Hönig. Dresden und Leipzig. Verlag von Theodor Steinkopff 1923, Geheftet Preis Grundzahl 5,5.

Die Broschüre ist eine „Festschrift" zu Ehren des an der deutschen technischen Hochschule in Brünn seit dem Jahre 1875 als akademischer Lehrer und Professor für Agrikulturchemie, Chemie der Nahrungs- und Genußmittel, organische Chemie und Warenkunde tätigen Forschers Max Hönig, welcher neben seiner wissenschaftlichen Tätigkeit sich besonders für Verbesserung der kommunalen Einrichtung der Stadt Brünn einsetzte, vor allem für die städtische Wasserversorgung, die Gasfabrikation, die Müllverbrennung, Abwasserreinigung usw. Zur Feier des 70. Geburtstages dieses bedeutenden Mannes hat der Ausschuß der „Hönig-Festschrift" als wohlverdiente Ehrung eine Sammlung von Aufsätzen zusammengestellt, welche in die Forschungsgebiete des Jubilars gehören und zumeist von früheren Schülern, sowie von Freunden Hönig's verfaßt wurden. Von den Beiträgen sind unter anderem zu nennen: Fischer und Tropsch: Vergleichende Vakuumdestillation von Zellulose, Lignin und entharztem Holz. Klason: Synthetische Versuche über das Lignin des Fichtenholzes. Kürschner: Ueber das Pentosangehalt des Fichtenholzlignins. Ehrenstein: Ueber die Erfahrungen mit Hönigextrakten in der Gerberei. Tempus: Beiträge zur quantitativen Bestimmung der Stärke. Marcusson: Das Hönig-Spitz-Verfahren zur Trennung verseifbarer und unverseifbarer Oele. Kath: Zur Bestimmung der Borsäure nach Hönig-Spitz. Abt: Einiges über die Abwasserreinigung von Brünn. Frenzel: Die Röntgenstrahlen und ihre Anwendung in Chemie und Technik. Die Broschüre ziert ein Bild von Professor Max Hönig, ein kurzer Lebensabriß des Jubilars und ein Verzeichnis der wissenschaftlichen Veröffentlichungen desselben sind den Beiträgen vorangestellt. Der Verlag von Theodor Steinkopff, Dresden und Leipzig, hat diese „Festschrift" sehr gut ausgestattet, sie wird den zahlreichen Verehrern von Professor Max Hönig eine willkommene und erinnerungsreiche Gabe sein. (f) R. M.

Wie liest man einen Kurszettel? Ein Führer durch den täglichen Kursbericht der inländischen und ausländischen Börsen unter besonderer Berücksichtigung der deutschen und schweizerischen Börsengebräuche. Von Dr. R. Caleb, neubearbeitet von Bankier Ad. Koch. Zwölfte, neubearbeitete Auflage. 46. bis 50. Tausend. Muthsche Verlagsbuchhandlung in Stuttgart. Grundzahl 1,65 (mal jeweils geltende Buchhändler-Schlüsselzahl.)

Das nunmehr in 12. Auflage vorliegende Buch bringt in leichtverständlicher Darstellung alles, was zum genauen Verständnis des Kurszettels der in- und ausländischen Börsen erforderlich ist. Auch in seiner neuen Auflage wird das lehrreiche und praktische Büchlein die besten Dienste leisten. (f)

Export-Technik, mit Berücksichtigung aller Neuerungen durch das Inslebentreten und die Wirksamkeit der Außenhandelskontrolle. Von Hofrat Prof. Robert Stern. Dritte verbesserte Auflage. C. E. Poeschel Verlag, Stuttgart, 1923, 300 Seiten. Grundzahl geb. 6,50 M (× Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Das vorliegende Buch, das soeben in dritter Auflage erschienen ist, bedarf keiner Empfehlung mehr. Es hat sich seit seiner ersten Auflage in allen Kreisen, die mit dem Export zu tun haben, als bahnbrechend durchgesetzt und wird auch jetzt unter den veränderten Verhältnissen in der neuen verbesserten und erweiterten Auflage einen großen Leserkreis finden. Der Verfasser, der sich in diesem Buch als ein Mann reicher Erfahrungen auf dem Gebiete der Exporttechnik erweist, behandelt hier zunächst die betriebswirtschaftlichen Grundbegriffe des Ausfuhrgeschäfts und daran anschließend sehr ausführlich und interessant die exporttechnische Betriebsführung, sowie die interne Organisation und die Buchführung im Exportgeschäft. Dabei wird dann auch das Bewilligungs- und Abfertigungsverfahren, die Kontrolltechnik, die Güterversendungs- und Güterversicherungstechnik behandelt, sowie alle die Fragen, die bei der Ausfuhr gegenwärtig eine so große Rolle spielen, wie Ausfuhrabgaben, Ausfuhrsperren, Nachrichtendienst, Konsignationslager u. a. m. In einem Anhang gibt der Verfasser dann noch sehr wertvolle Beispiele und Materialien aus der Exportpraxis. Mit dieser Reichhaltigkeit des Gebotenen und der Uebersichtlichkeit der Anordnung wird das Buch zweifellos allen Beteiligten in Industrie und Handel ein wertvoller Ratgeber sein, der in keinem Exportbureau fehlen sollte. (flpstrle) Mr.

Die Bilanzen der privaten und öffentlichen Unternehmungen, II. Band. 3. Auflage. Von Prof. Richard Passow. Verlag von B. G. Teubner in Leipzig und Berlin 1923, 310 Seiten. Grundzahl geb. 6,80 M, geh. 8,30 M (× Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Nachdem der zweite Band des vorzüglichen Werkes von Passow in kurzer Zeit vergriffen war, ist es in dritter Auflage wieder neu erschienen. Es erübrigt sich, heute noch über die Qualität des Passow'schen Buches irgend etwas zu sagen. Es ist in Wissenschaft und Praxis gleich anerkannt und die rasche Aufeinanderfolge der Auflagen besagt mehr, als dies Worte tun könnten. Der Verfasser hat sich hier, im Gegensatz zum ersten Band, indem er die allgemeinen Fragen des Bilanzwesens erörtert, bemüht, auf dem ersten Band aufbauend, die wirtschaftlichen und rechtlichen Besonderheiten zu behandeln, die sich aus der Art der Unternehmungsform, sowie aus der Art des Geschäftsbetriebes ergeben. Dabei versucht er in allem dem Stand der heutigen wirtschaftlichen Verhältnisse gerecht zu werden, und man muß sagen, es ist ihm dies in feinsinniger Weise restlos gelungen. Nach allgemeinen Betrachtungen über Wesen und Bedeutung der Bilanzen behandelt er die einzelnen Posten nach der wirtschaftlichen und rechtlichen Seite, gliedert sie und macht interessante kritische Betrachtungen an den Bilanzen der verschiedensten Unternehmungsformen und Geschäftszweige unter Berücksichtigung der Schlüsse, die für die geschäftliche und die wirtschaftliche Nutzbarmachung der Bilanzen zu

ziehen sind. Dadurch und durch den klaren Stil, sowie die fesselnde Darstellungsweise ist das Buch in hohem Maße geeignet, allen denjenigen, die sich über das Bilanzwesen orientieren wollen, in jeder Beziehung Aufschluß und Anregungen zu geben. (flstrphstle) km.

Deutsches Arbeitsvertragsrecht mit Einschluß der Arbeitskämpfe. Ein kurzgefaßtes Lehrbuch von Dr. jur. et phil. Paul Oertmann, Geh. Justizrat. Verlag von Georg Stilke, Berlin 1923.

Mit diesem Buch bietet der bekannte Göttinger Arbeitsrechtler einen umfassenden Leitfaden durch das Gebiet des gesamten deutschen Arbeitsvertragsrechts und zugleich eine Einführung in die wichtigsten Probleme des modernen Arbeitsrechts. Er stellt die grundsätzlichen, allgemeinen Fragen in den Vordergrund, ohne sich in einer erschöpfenden Darstellung des einzelnen und vielfach unwesentlichen zu verlieren. Dadurch gewinnt das Buch zweifellos an Uebersichtlichkeit. Einleitend behandelt der Verfasser ganz allgemein das Wesen des Arbeitsverhältnisses und die geschichtliche Entwicklung sowie die Quellen des deutschen Arbeitsrechts. Dann werden ausführlich die einzelnen Sätze des Arbeitsvertragsrechts (Arbeitslohn, Arbeitsleistung, Arbeitszeit usw.) auf der Grundlage des geltenden Rechts erörtert und zum Schluß das Wesen der Koalition und der Arbeitskämpfe in ihren mannigfachen Beziehungen zum Arbeitsvertragsrecht dargestellt. Mit dieser Vielseitigkeit des Inhalts und der Uebersichtlichkeit der Darstellung wird das Buch zweifellos bei den in Frage kommenden Kreisen diejenige Beachtung finden, die es bei dem Namen des Verfassers auch verdient. (flpstrle) Mr.

Praktische Steuerfragen. Von Dr. Max Lion, Rechtsanwalt in Berlin. Rudolf Mosse, Abt. Buchverlag, Berlin 1923. 237 Seiten. Grundzahl 4 M (Schlüsselzahl des Börsenvereins).

In dem vorliegenden Buch hat der bekannte Steuerfachmann Max Lion die wichtigsten Fragen des Steuerrechts aus dem so umfangreichen Gebiete herausgegriffen und kurz dargestellt. Dadurch werden die verschiedensten Probleme angeschnitten, mit Beispielen erläutert und mit sehr wertvollen Winken für die Veranlagung versehen, so daß es jedem Steuerpflichtigen sehr wertvolle Dienste leisten wird und bestens empfohlen werden kann. Ein ausführliches Sachregister erleichtert die Handhabung des Buches. (f) —er.

Handausgabe des Kapitalverkehrsteuergesetzes vom 8. April 1922 unter besonderer Berücksichtigung der Börsenumsatzsteuer. Bearbeitet von Senatspräsident Dr. R. Kloss und Rechtsanwalt Dr. E. Schwarz. Verlag von Otto Liebmann, Berlin 1922. 223 Seiten. Grundzahl 1,80 M (Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Der vorliegende Kommentar ist nicht nur einer der ausführlichsten der bis jetzt zu dem so komplizierten Kapitalverkehrssteuergesetz erschienenen, sondern er ist auch einer der besten und zuverlässigsten. Besondere Berücksichtigung hat hier die Börsenumsatzsteuer gefunden, die der Syndikus der Münchener Börse, Rechtsanwalt Dr. E. Schwarz, ganz ausgezeichnet bearbeitet hat. Im Anhang wird die Vollzugsanweisung zum Kapitalverkehrssteuergesetz vom 6. Mai 1922 veröffentlicht, desgleichen die verschiedenen Erlasse des Reichsministers der Finanzen an die Landesfinanzämter betr. Berechnungs- und Erhebungsmodalitäten bei der Kapitalverkehrssteuer. Ein zuverlässiges Sachregister erhöht die Brauchbarkeit des Werkes. (flpstrle) —er.

Arbeitsnachweisgesetz erläutert von Dr. B. Lohfeldt, Oberreg.-Rat im Reichsarbeitsministerium und M. Ehlert, Reg.-Rat in der Reichsarbeitsverwaltung. Verlag von Franz Vahlen, Berlin 1923.

Der Kommentar gibt eine historisch begründete Einführung in den Sinn des Gesetzes, eine klare, knappe, aber erschöpfende Auslegung seiner Vorschriften und damit einen wissenschaftlich durchgearbeiteten Leitfaden für die Verwaltung und Geschäftsführung der Arbeitsnachweise. Seine Brauchbarkeit wird dadurch erhöht, daß er die Ausführungsbestimmungen des Reichs und der Länder in größtmöglicher Vollständigkeit enthält. Der Kommentar bietet somit Arbeitgebern und Arbeitnehmern ein wichtiges Hilfsmittel für die Praxis und wird als solches dankbar begrüßt werden. (flpstrle)

Wechsel- und Scheckkunde. Eine gemeinverständliche Darstellung der Wechselordnung, des Wechselstempel-, Scheckgesetzes usw. an der Hand von Beispielen. Von Prof. Dr. Georg Obst. 8. veränderte Auflage. C. E. Poeschel Verlag, Stuttgart 1923. Grundzahl 3 (Schlüsselzahl des Buchhandels). 144 Seiten.

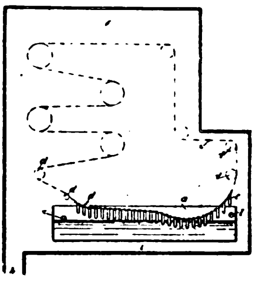
Die bekannten Vorzüge der Obstschen Bücher: Klarheit und gemeinverständliche Darstellung, leichte Schreibweise ohne unnützen Ballast kommen auch bei der Neuauflage dieses Werkes voll zur Geltung. Wesentlich ist auch, daß fast nichts als bekannt vorausgesetzt wird. Das macht die Arbeit auch zum Selbststudium außerordentlich geeignet. Die am Schlusse gebrachten 185 Fragen und Antworten erhöhen noch die Brauchbarkeit des Werkes. Unseren Lesern können wir dieses, wie alle anderen Bücher desselben Verfassers bestens empfehlen. (flp)

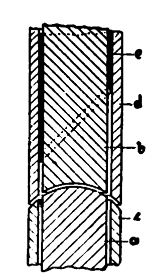
Indo-German Commercial Review. Das Indische Nachrichten- und Informationsbureau, Berlin, gibt eine neue Zeitschrift heraus, die der wirtschaftspolitischen und kulturellen Vermittlung zwischen Indien und Deutschland dienen soll. Die Zeitschrift, die sich „Indo-German Commercial Review" nennt, will besonders die indischen Industriellen und Kaufleute über die deutsche Produktion auf allen Gebieten der Technik und des Wirtschaftslebens aufklären und sie veranlassen, deutsche Waren auf den asiatischen Markt zu bringen. Die Zeitschrift erscheint im Verlage des Indischen Nachrichten- und Informationsbureaus, G. m. b. H., Berlin.

Unserer heutigen Ausgabe der „Gummi-Zeitung" ist ein Prospekt der Firma **Maschinenfabrik Schwabenthan & Gomann Akt.-Ges., Berlin,** über „Kipprührwerk" beigefügt, auf den wir unsere Leser hierdurch noch besonders hinweisen.

Neue Patente.

Tauchmaschine zur Herstellung nahtloser Gummiwaren. D. R. P. Nr. 370 108 vom 14. September 1920 für Max Draemann, Köln-Deutz und Max Bühling, Köln (veröff. am 27. Februar 1923). Bei Tauchmaschinen für Fabrikation von Flaschensaugern und dergleichen tauchen die Formrahmen mittels endloser Kette abwechselnd ein und werden durch Trockenräume geführt, bis eine gewisse Wandstärke erreicht ist. Nach vorliegender Erfindung ist die Einrichtung derartig getroffen, daß die überschüssige Flüssigkeit von den Formen abgezogen wird, also genügend Zeit zum Ablaufen und Abtropfen findet. Beistehende Zeichnung stellt die neue Tauchmaschine dar. a ist das Becken für die Lösung, durch welches die Formstücke c mittels der endlosen Kette b, welche an Lenkrollen gleitet, geführt werden. Das Eintauchen und Herausziehen der Formstücke erfolgt langsam und gesetzmäßig, die Enden der Formstücke bleiben noch lange Zeit mit der Lösungsoberfläche in Berührung, da die austretende Kette in ganz


D. R. P. Nr. 370 108


D. R. P. Nr. 370 109.

schwach ansteigender Bahn geführt wird. Im Raum f werden die Formstücke öfters gedreht und gewendet, um gleichmäßige Wandstärke zu erzielen und werden gleichzeitig mit erhitzter Luft in Berührung gebracht. Das Formstück verläßt völlig trocken den Raum f. Im unteren Raum i sammelt sich das Lösemittel in Nebeln an, kann niedergeschlagen oder durch h abgesaugt werden. Durch Oeffnung l fließt dauernd neue Lösung zu, um im Lösegefäß den Flüssigkeitsstand stets gleichhoch zu halten. Der Lösemittelüberschuß kann durch k ablaufen. Patentanspruch: Tauchmaschine zur Herstellung nahtloser Gummiwaren, bei der die Formrahmen mittels einer endlosen Kette innerhalb eines geschlossenen Raumes abwechselnd durch Lösungen und Trockenräume geführt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die endlose Kette derart angeordnet ist, daß die Enden der eingetauchten Formstücke c nach dem Herausziehen aus der Gummilösung mit der Lösungsoberfläche noch eine gewisse Zeit in Berührung bleiben und nach vollständigem Ablösen von der Flüssigkeit noch einige Zeit über der Flüssigkeit entlanggeführt werden.

Schrägschnittstanze für weiches Material, insbesondere Gummi. D. R. P. Nr. 370 109 vom 15. November 1921 für Mitteland-Gummiwerke, Akt.-Ges., Hannover-Linden (veröff. am 27. Februar 1923). Beistehende Abbildung zeigt einen senkrechten Schnitt durch die Stanze. Die Stanze besteht aus dem inneren Unterstempel a, dem inneren Oberstempel b, dem äußeren Unterstempel c, dem äußeren Oberstempel d und dem Stanzmesser e. Der freie Raum zwischen a und b, sowie c und d dient zum Dazwischenschieben des zu schneidenden Materials. Die Stempel b und d senken sich bis fest auf das Material liegend, halten dasselbe fest. Dann senkt sich das Stanzmesser e durch Antrieb in den freien Raum soweit, bis das Material durchschnitten ist. Das Messer ist unten abgeschrägt, so daß der Schnitt entweder von einem Punkte ausgehend um das Werkstück herumführt, oder von einem Punkte aus gleichzeitig nach beiden Seiten geführt wird. Patentanspruch: Schrägschnittstanze für weiches Material, insbesondere Gummi, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen zwei inneren Stempeln a und b mit einander zugekehrten, gekrümmten Begrenzungsflächen und zwei ebensolchen äußeren hohlzylindrischen Stempeln c und d ein Schneidemesser e mit abgeschrägter Schneidkante verschiebbar angeordnet ist

Vulkanisiervorrichtung. D. R. P. Nr. 371 207 vom 15. Juli 1921 für Franz Boas, Dresden (veröff. am 12. März 1923). Bekannte Preßvorrichtungen für Vulkanisierapparate haben oft den Nachteil, daß das Anpressen der Gesamtvorrichtung und der Heizvorrichtung gemeinsam erfolgt, so daß nur durch Abnehmen der Vorrichtung eine Regelung der zu vulkanisierenden Stelle möglich ist. Nach vorliegender Erfindung ist die Preßvorrichtung an Stellen am Mantel oder am Schlauch angeordnet, der Heizkörper wird unabhängig von diesem gelöst und wieder angepreßt. Der zu vulkanisierende Teil wird in seiner Lage dauernd festgehalten, nur der Heizkörper braucht gelöst zu werden. Die Vorrichtung hat die Form eines in der Mitte halbkreisförmigen Spannbügels mit beiderseitig angeordneten Ansätzen. Inmitten des Bügels befindet sich eine Schraubenspindel, welche oben einen Knebel und unten eine Druckplatte trägt. Man legt, um z. B. einen Schlauch auszubessern, die schadhafte Stelle auf ein flaches Holzbrett, setzt den Apparat darauf und befestigt denselben mittels Schrauben und Flügelmuttern. Dann setzt man den Heizkörper unter die Bügelöffnung und auf die zu vulkanisierende Schlauchstelle und preßt denselben durch eine Druckschraube und die Druckplatte fest. Patentansprüche: 1. Vulkanisiervorrichtung, bestehend aus Bügel und Grundplatte, dadurch gekennzeichnet, daß der Bügel mit der Grundplatte so verbunden ist, daß der Heizkörper und der zu vulkanisierende Gegenstand voneinander unabhängig anzupressen und zu lösen sind. 2. Vulkanisiervorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Bügel mit zwei gegebenenfalls durch Lappen verbreiterten Druckstellen der Grundplatte gegenübersteht, mit dieser durch zwei seitliche Zugschrauben verbunden ist und in der Mitte zum Anpressen des Heizkörpers an den zu vulkanisierenden Gegenstand in bekannter Weise eine Druckschraube trägt.

Verfahren zur Herstellung von tonhaltigen Kautschukmassen. D. R. P. Nr. 369 592 vom 4. Mai 1920 für Dr. Philip Schidrowitz, William Feldenheimer und Walter William Plowman, London (veröff. am 21. Februar 1923). Man hat als Zusatz zu Kautschukmischungen bereits Porzellanerde

verwendet. Es zeigte sich, daß ein durch Peptisation gereinigter (britisches Patent Nr. 153 861), durch Entflockungsmittel (Natriumkarbonat) feinverteilter Ton nach dem Trocknen als Verbesserer der Vulkanisate anzusprechen ist. Mit solchem Ton gemischte Vulkanisate zeigen hohe Druckfestigkeit, Zähigkeit und Elastizität, der Tonzusatz wirkt vulkanisationsbeschleunigend. Beispiel: Fraddon-Porzellanerde (aus Cornwall) wird gereinigt, mit gleichen Gewichtsmengen Wasser und 3 Prozent wasserfreiem Natriumkarbonat gemischt und das Wasser verdampft. 160 Teile dieses Tons setzt man zu 228 Teilen Kautschuk und 12 Teilen Schwefel und vulkanisiert die Mischung durch Dampf von 3½ Atmosphären Druck bis 3 Stunden lang. Man kann als Entflockungsmittel auch Ammoniak verwenden. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von tonhaltigen Kautschukmassen, dadurch gekennzeichnet, daß gereinigte, nach dem Verfahren der britischen Patentschrift Nr. 153 861 behandelte Tone, zum Beispiel Porzellanerde, mit Kautschuk vermischt und vulkanisiert werden.

Tauchverfahren zur Herstellung dünnwandiger Gummihohlkörper oder dergleichen. D. R. P. Nr. 373 985 vom 24. Juni 1922 für Siegfried Waltner, Berlin-Schöneberg (veröff. 18. April 1923). Bekanntlich ist bei im Tauchverfahren hergestellten Gummiwaren die Dehnungskraft in Richtung der Tauchachse am größten, hingegen der Widerstand gegen querlaufende Beanspruchungen gering. Nach der Erfindung soll die Beanspruchung senkrecht zur Tauchachse erhöht werden dadurch, daß mit dem Gummihäutchen ein spiralförmig außen umlaufender Gummifaden als Erhöhung verbunden wird. Diese Fäden sind sehr zerreißfest und erhöhen die Widerstandskraft der Gummiwandung ganz bedeutend. Um z. B. ein Präservativ herzustellen, versieht man die Tauchform mit Rillen, welche genau der Stärke und Form des Fadens entsprechen. Der Gummifaden kommt genau auf die Innenfläche des Gummihäutchens zu liegen, sobald durch Tauchen der Form ein solches sich bildet. Nach dem Trocknen wird die Hülle umgestülpt, so daß das Fädchen nach außen liegt und innen eine platte Wand erscheint. Man kann auch einen Gummifaden in die Rillen der Form legen und dann tauchen. Patentansprüche: 1. Tauchverfahren zur Herstellung von dünnwandigen Gummihohlkörpern (Präservativs oder dergleichen), dadurch gekennzeichnet, daß der Tauchkörper oder die Tauchform mit rillenförmigen Vertiefungen, zweckmäßig in Spiralform, versehen wird, zwecks Bildung von Verstärkungsrippen, welche nicht parallel zur Tauchachsenrichtung verlaufen. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Verstärkungsrippen durch Auflegen von Gummifäden auf den Tauchkörper hervorgerufen werden.

Stehender Kalander für Gummi und ähnliche plastische Massen. D. R. P. Nr. 373 676 vom 12. April 1922 für Albert Boecler, Malmö in Schweden (veröff. 14. April 1923). Die Erfindung betrifft einen Verschluß für die Aufgabeöffnung, welche der Berührungsstelle der Walzen gegenüberliegt, bei stehenden Kalandern für Gummi und ähnliche plastische Massen, nebst Einrichtung zur Rückgewinnung des Lösemittels. Handelt es sich um stehende Kalander mit schnell laufenden Walzen, so können Uebelstände durch die auftretenden Lösemitteldämpfe eintreten. Das Material muß häufig und schnell zugeführt werden. die Pausen sind kurz, der Verschluß läßt sich nicht genügend geschlossen halten. Durch die schnell laufenden Walzen werden Lösemitteldämpfe mitgerissen und treten aus dem geöffneten Verschluß heraus. Um diese Uebelstände zu beseitigen, besteht, den Patentansprüchen gemäß, die Aufgabeöffnung in der der Berührungsstelle der Walzen benachbarten Gehäusewand aus einem schmalen, durch einen Vorhang abgedeckten Schlitz, der über einem an sich bekannten Sichtfenster und einer innerhalb des Gehäuses angeordneten, zur Unterwalze führenden, durchbrochenen Fläche (Drahtnetz, Gitter oder dergleichen) liegt. Der Schlitz und das Sichtfenster sind gemeinsam an einer das Abziehen des Werkstückes von der Walze ermöglichenden Verschlußklappe angebracht.

Vorrichtung zum Spleißen und Vulkanisieren von Luftradreifen. D. R. P. Nr. 373 485 vom 14. Juli 1921 für The Pneumatic Tube Steam Splicer Company, Baltimore, Maryland, V. St. A. (veröff. 12. April 1923). Die Vorrichtung besteht aus einem bekannten gespaltenen Dorn mit aufgezogenem Luftschlauch. Die Vorrichtung arbeitet, nach der Erfindung, mit einem Hohlkern und einem Luftkissen, welches ringförmige Gestalt hat und durch eine Klemme gehalten wird. Der Dorn ist mit einem Dampfmantel versehen und hat einen Ansatz mit geringerem Durchmesser als die zum Vulkanisieren dienende Dornfläche. Der Dorn ist mit einem Schlitz ausgestattet, welcher eine Klappe trägt, die am Dorn scharnierartig sitzt, so daß sie nach außen geschwungen werden kann. Mit dem Dorn steht ein konischer Führungsteil aus einem wärmeisolierenden Stoff in Verbindung, welcher mit einem Ansatz in den Dorn greift, ihn in seiner Lage hält. Der Ansatz besteht aus einzelnen Teilen, das Vorderteil trägt eine Schulter, die sich auf das Dornende legt und eine bündig mit der Dornoberfläche liegende Fläche bildet. Der Schlauch wird über den Führungsteil straff aufgezogen, der Druck muß über den ganzen Umfang einer Spleißung gleichförmig verlaufen und sich leicht regeln lassen. Hierzu dient ein ringförmiges Luftkissen, welches gespalten ist und trennbare Stoßenden besitzt, es wird vom Klemmring umschlossen. Das Kissen besteht aus Gewebe und Gummi, gleich dem Luftschlauchmaterial, es muß den notwendigen Aufblasegrad bei der Vulkanisationshitze aushalten. Kissen und Ring besitzen hohlringförmigen Querschnitt, letzterer ist jedoch ohne innere Längswand. Das Kissen läßt sich durch eine Ventilstange aufblasen, welche durch eine Bohrung des Klemmringes geht und durch eine Mutter festgelegt werden kann. Um einen Schlauch zusammenzuspleißen, schneidet man die Enden zu, um platte Stellen zu erhalten, bedeckt letztere mit einem Bindemittel, drückt die Flächen fest gegeneinander, führt den flachen Schlauch durch den Schlitz, schließt die Dornklappe und führt den Rest des Führungsteiles ein. Die Spleißstelle liegt gerade hinter dem konischen Führungsteilende. Man schließt die Klemme und verriegelt das Kissen an der Spleißstelle. Patentansprüche: 1. Vorrichtung zum Spleißen und Vulkanisieren von Luftradreifen, gekennzeichnet durch Anordnung eines ringförmigzn Luftkissens, durch welches die Spleißstelle außerhalb des Dorns umfaßt wird, wobei der andere Teil des Luftkiss ns von einem Klemmring umgeben wird, um das Kissen









auf den Schlauch zu pressen. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Dorn einen Führungsteil für den Luftschlauch aus isolierendem Material besitzt.

Ausländische Patente.

Ueberzug für Matten, Läufer, Gewebe u. dergl. Engl. Pat. Nr. 193167 vom 22. November 1921 für F. Pegler, Retford (veröff. 11. April 1923) Asbestgewebestreifen werden mit Hilfe einer Kautschuklösung auf beiden Seiten eines Baumwollgewebes od. dergl. befestigt, um Matten, Decken bzw. möglichst wasserdichte und feuerbeständige Artikel herzustellen.

Kieselfluorwasserstoffsäure bzw. deren Salze als Milchsaftkoagulant. Die Rubber Growers' Association hat ein Verfahren in England und anderen Ländern zum Patent angemeldet, dessen Inhalt „The India Rubber Journal" vom 3. Februar 1923, Seite 24, auszüglich veröffentlicht. Als Koagulationsmittel dient Zusatz von Kieselfluorwasserstoffsäure oder deren Salze, besonders Natriumsilikofluorid, welches löslich in Wasser ist und das Endprodukt nicht schädigt. Die Salze der Kieselfluorwasserstoffsäure koagulieren, in kleinen Mengen zugesetzt, große Quantitäten Milchsaft, wirken gut antiseptisch oder pilztötend, verzögern die „Oxydation" des Milchsaftes und vermindern die Neigung der sheets zu schimmeln. Man kann dieses Koagulationsmittel auch im Gemisch mit der viel verwendeten Essigsäure benutzen. Beispiel: 1 Pound Natriumsilikofluorid in Pulverform wird in einem Behälter von 150 gallons Inhalt mit Milchsaft übergossen, welcher durch Wasserzusatz so verdünnt wurde, daß in 1 gallon 2,5 lbs. trockener Kautschuk enthalten sind. Man mischt gut durch, bis Gerinnung eintritt. Diese Mengenverhältnisse sind am praktischsten. Versuche mit diesem neuen Gerinnungsmittel wurden ausgeführt und Proben des Rohkautschuks an Fabrikanten übermittelt. Nach Meinung von J. Edwards von dem R. G. A. Research Laboratory in Petaling, Selangor F. M. S., zeigt die Kieselfluorwasserstoffsäure bzw. ihre Salze als Gerinnungsmittel gewisse Vorteile gegenüber Essigsäure. Erstere sind leichter zu verwenden, da sie nur als Pulver abgewogen zu werden brauchen und eingerührt werden, ohne Klumpenbildung zu veranlassen. Sie sind ferner billiger und lassen sich leichter verschiffen wie Essigsäure o. dgl. Erst nach Abschluß der Versuche wird die Association nähere Mitteilungen bzw. Empfehlungen dieses neuen Koagulationsmittels für Kautschukmilchsaft veröffentlichen.

Herstellung von vulkanisierten Kautschuk-Kaseinmassen. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 437 487 vom Jahre 1921 für A. Biddle, Trenton, N. J. Man setzt zum Kautschukmilchsaft oder dergleichen Kasein bzw. kaseinartige Stoffe und erhält durch Vulkanisation weiche und harte Massen. Beispiel: 30 Gewichtsteile Kautschuk, 5 Schwefel, 40 Zinkoxyd, 5 Lampenschwarz, 5 Bleiglätte, 5 Goldschwefel, 10 Kasein werden miteinander gemischt.

Vulkanisationsmittel. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 444 865 vom Jahre 1922 für E. Bradley und M. Cadwell, Leonia, N. J. Das Mittel ist ein Gemisch aus einer Schwefelverbindung, welche beim Erhitzen Schwefel abspaltet, und einem Formaldehyd-Kondensationsprodukt eines aliphatischen Amins als Beschleuniger.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

3b. 20. W. 61 191. Alwin Werner und Hugo Lucassen, Düsseldorf, Erkrather Straße 3. Auswechselbarer Hosengesäßschoner aus Webstoff, Leder, Gummi oder ähnlichem Stoff. 9. Mai 1922.

30d. 13. W. 62 139. Auguste Woitschilla, geb. Deege, Berlin, Potsdamer Straße 86B. Leibbinde. 23. September 1922.

30d. 22. P. 44 747. Albert Pehl, Koblenz, Mehlstr. 2. Kopfbinde. 7. August 1922.

30k. 3. B. 108 420. Dr. Paul Bendix, Frankfurt a. M., Rückertstr. 50. Hilfsmittel zur Befestigung abgebrochener Kanülen an Injektionsspritzen. 13. Februar 1923.

30k. 3. M. 79 613. Dr. Hermann Metzner, Dessau, Zerbsterstr. 7—8. Subkutanspritze. 13. November 1922.

39a. 7. G. 57 748. Paul Gurke, Zwickau i. Sa., Moritzstr. 8. Messerkopf für Knopfdrehbänke. 25. Oktober 1922.

39b. 1. F. 50 104. Felten & Guilleaume Carlswerk, Akt.-Ges., Köln-Mülheim. Verfahren zur Herstellung von hartkautschukartigen Massen. 31. August 1921.

39b. 1. H. 91 609. Ernest Hopkinson, New York; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zum Behandeln von Rohkautschukballen für den Versand. 30. Oktober 1922. V. St. Amerika 20. Januar 1922.

63e. 10. A. 37 578. Johann Ahls, Hanau a. M. Vorrichtung zum Spannen von Laufdecken; Zus. z. Anm. A. 36 205. 13. Februar 1922

71a. 19. K. 85 335. Anton Kurscheidt, Bonn, Gudenauer Gasse 16. Gummisohle. 24. März 1923.

71a. 24. Q. 1264. Hans Quaas, Erfurt, Magdeburgerstr. 1b. Umwechselbarer Gummilauffleck. 14. März 1923.

77a. 18. E. 28 462. Reinhard Eichelt, Witten, Ruhr, Hauptstr. 67. Selbstdichtendes Ventil für Ballblasen. 26. August 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von der bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30k. 2. 381 124. Dr. Miguel R. del Castillo, San Sebastian, Spanien, Vertr.: Dipl.-Ing. A. Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Pneumatischer Milchsauger. 11. Juni 1921. C. 30 746.

30k. 3. 381 125. Grünebaum & Scheuer, Berlin. Medizinische Spritze. 31. März 1921. G. 53 446.

30k. 12. 381 127. Georg Mehling, Neu-Isenburg. Naseninhalator. 14. September 1922. M. 78 942.

39a. 10. 381 461. Fritz Pfleumer, Dresden, Bodenbacherstr. 44. Verfahren zur Herstellung von heißvulkanisiertem Schaum aus Kautschuk oder ähnlichen Stoffen. 6. August 1921. P. 42 634.

39b. 3. 381 781. Dr. Richard Feibelmann, Radebeul b. Dresden. Verfahren zum Vulkanisieren von Kautschuk. 22. Oktober 1922. F. 52 753.
39b. 8. 381 129. Wolfram Boecker, Barmen, Allee 150. Verfahren zur Bereitung einer plastischen Masse zwecks Herstellung von Flüssigkeiten aufnehmenden Formstücken. 1. April 1921. B. 99 134.
39b. 10. 381 104. Akålit Kunsthornwerke A.-G., Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung hornartiger Körper. 25. November 1915. K. 61 468.
63c. 22. 381 394. International Motor Company, New York, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verbindung des Tragblattfederendes mit dem Untergestell mittels Gummiblockes, insbesondere für Kraftfahrzeuge. 26. November 1921. I. 22 200.
63e. 9. 381 558. Hermann Debor, München, Zielstattstr. 55. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines starkfadigen Kordstoffes. 16. August 1922. D. 42 255.
63e. 10. 381 397. William James Bowker, Birmingham, England; Vertr.: H. Neubart, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Vulkanisiervorrichtung. 9. März 1922. B. 103 909.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 850 259. Fa. H. Lübke, Völksen a. D. Farbiges wasserdichtes Ledertuch für Bekleidung. 28. April 1923. L. 51 701.
30e. 850 462. Arthur Kroboth, Lüneburg. Auswechselbarer Ueberzug aus Gummi für die Kopfpolster von Operationsstühlen für zahnärztlichen Gebrauch, für Friseure und dergleichen. 15. Juni 1923. K. 94 554.
30f. 849 782. Melchior Oertli, Berlin, Werftstr. 3. Stütze für Gummischläuche und dergleichen am Biegungspunkt. 2. Juni 1923. O. 13 419.
30k. 850 172. August Zinn, Niendorf b. Hamburg, Schnessener Weg 27. Katheter-Bandage. 29. Mai 1923. Z. 15 587.
30k. 850 229. Julius Aller, Otto Gaßner und Otto Wohlschläger, Wien; Vertr.: Kurt Theuerkorn, Chemnitz, Ferdinandstr. 17. Irrigatorspritze. 6. Mai 1922. A. 35 197.
39a. 850 332. Fichtner & Strobel, Nürnberg. Vorrichtung zum Aufweiten von Celluloidröhren. 29. Januar 1923. F. 45 720.
44a. 850 082. Paul Reiner, Hamborn, Heinrichstr. 36. Gummi-Uhrenarmband. 29. Januar 1923. R. 57 599.
47d. 850 181. Peters Union A.-G., Frankfurt a. M. Treibriemen mit Faserstoffeinlage. 7. Juni 1923. P. 39 001.
47d. 850 367. Rudolf Tomschick, Lüdenscheid. Riemenverbinder. 8. Juni 1923. T. 25 008.
47f. 849 755. Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Metalldichtung. 29. Dezember 1922. M. 75 800.
54g. 850 183. „Admiral" Gummi-Akt.-Ges., Düsseldorf. Verkaufsständer für Gummiabsätze, mit schrägen Böden. 9. Juni 1923. A. 37 012.
54g. 850 184. „Admiral" Gummi-Akt.-Ges., Düsseldorf. Verkaufsständer für Gummiabsätze, für flache Lagerung. 9. Juni 1923. A. 37 013.
63e. 850 061. Paul Wienskowitz, Berlin, Neue Ansbacherstr. 3. Schutzmantel aus Leder oder dergleichen für elastische Radreifen. 21. Januar 1921. W. 57 626.
63e. 850 093. Alwin Klein, Artlenburg, Elbe. Sicherheitsventilkapsel für Fahrräder zur Verhinderung des Entweichens der Luft aus dem defekten Ventil. 4. Mai 1923. K. 94 167.
63e. 850 195. Fa. Hans Landsberger, Berlin. Ventil für Luftreifen. 12. Juni 1923. L. 51 956.
63e. 850 355. Louis Meineke, Hannover-Kleefeld, Scheidestr. 27. Mantelschutz für Automobilreifen. 22. Mai 1923. M. 77 300.
68a. 850 115. Dr. Robert Pauli, Leipzig, Frankfurterstr. 41. Schlüsselanhänger mit Gummifuß. 6. November 1922. P. 37 966.
71a. 850 495. Louis Bittler, Köln-Deutz, Konstantinstr. 96. Stiefelsohle aus Gummi in Verbindung mit Leder. 16. April 1923. B. 102 549.
71b. 850 075. Max Guth, Charlottenburg, Gervinusstr. 15. Auswechselbarer Gummiauffleck. 28. Juni 1922. G. 52 132.
71c. 850 054. Hugo Klinghammer, Schwelm. Gummisohlenpresse zum Befestigen von Gummisohlen auf Schuhwerk. 11. Juni 1923. K. 94 507.

Preisstand im Zeitungsgewerbe!

Infolge der gegenwärtig jedes Maß verlierenden Entwertung der deutschen Mark und der damit verbundenen außerordentlichen Steigerung aller Preise müssen auch wir unsere Anzeigen- und Bezugsgebühren angemessen erhöhen. Die Portosätze erfahren durchschnittlich eine Verdreifachung, die Herstellungskosten (Druckzuschläge) stiegen allein in den letzten 10 Tagen vom 31 700fachen auf das 57 100fache und der Preis für Druckpapier auf das 80 000fache der Vorkriegszeit.

Deshalb sind wir genötigt, von heute ab bis auf weiteres
die einspaltige Millimeterzeile im Anzeigenteil mit 2 500 M
den monatlichen Bezugspreis mit . . . . 10 000 M
zu berechnen.

Wir bitten, diese Steigerungen als unumgänglich anzuerkennen und weiterhin um rege Inanspruchnahme unseres Blattes, das alles einsetzen wird, seinen Lesern und Inserenten zu nützen.

Berlin, am 30. Juli 1923

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung".

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 20. Juli 1923.

Infolge von Käufen für amerikanische Rechnung hat sich der Markt in der letzten Woche wesentlich befestigt und bei der Abneigung vieler Plantagen, zurzeit große Abschlüsse zu tätigen, ist anzunehmen, daß die Preise weiter steigen werden, zumal die Vorräte in London ständig abnehmen und auch die Abladungen vom Osten ziemlich zurückgegangen sind.

Am hiesigen Platze besteht große Nachfrage nach prompter Ware, da wegen des Streiks in London Verladungen von dort nicht möglich sind; das Geschäft war daher ziemlich lebhaft.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 2½ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2½ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1 d bis 1 sh 2¼ d
Reine braune Crepe	1 sh 1¾ d bis 1 sh 2¼ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1½ d bis 1 sh 1¾ d
Dunkle Crepe	1 sh 1 d bis 1 sh 1½ d
Hard cure fine Para	1 sh 2 d
Caucho Ball	1 sh 1¼ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 6½ d bis 3 sh 8½ d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	3 sh bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	— sh 10¼ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 20. Juli 1923.

Die Preise zeigen eine entschiedene Aufwärtsbewegung. Die Wirkung der Restriction Enactments wird zunächst nicht fühlbar, weil jetzt gerade große Ladungen unterwegs sind; doch, was sie später für Folgen haben werden, macht ohne Fragen Sorge. Der jetzt verhältnismäßig niedrige Preis gibt den Anreiz, auf künftige Lieferung zu kaufen. Aus Rußland liegen gute Aufträge vor, die vielleicht weitere Absatzgelegenheiten auf dem Kontinent nach sich ziehen werden. In New York war die Marktlage recht unbeständig; schließlich zogen die Preise an bis 28½ Cents für August. Singapore berichtet von lebhaftem Markt und Preissteigerung bis 15¼ d cif. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fester. Crepe greifbar 1 sh 3 d bis 1 sh 3¼ d, August ebenso; September 1 sh 3⅛ d bis 1 sh 3½ d; Oktober-Dezember 1 sh 3½ d bis 1 sh 3¾ d; Januar-März 1 sh 3⅞ d bis 1 sh 4¼ d, Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 3 d bis 1 sh 3¼ d; August 1 sh 3⅛ d bis 1 sh 3¼ d; September 1 sh 3¼ d bis 1 sh 3½ d; Oktober-Dezember 1 sh 3½ d bis 1 sh 3¾ d; Januar-März 1 sh 4 d bis 1 sh 4¼ d. Para-Markt fester. Hard fine greifbar 1 sh 2¼ d; August-September ebenso; September-Oktober 1 sh 2½ d; Soft fine greifbar 1 sh 2 d; August-September 1 sh 2 d; September-Oktober 1 sh 2¼ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Vom New Yorker Altkautschukmarkt.

Die Marktlage in Kautschukabfällen in New York zeigte Ende Juni dieses Jahres wenig Belebtheit, die Aufarbeitungsfabriken kauften keine nennenswerten Posten ein. Die Preise waren gegen den Vormonat wenig verändert, die Lagerbestände zeigten fast keine Abnahme. Lediglich durch Erfüllung alter Kontrakte trat einige Handelstätigkeit in Erscheinung. Alle neuen Geschäfte hielten sich in engen Grenzen und waren unbedeutend der Menge nach. Die Aussichten sind nicht ungünstig. Regenerate werden auch in diesem Jahre als gute Hilfsstoffe in der Kautschukindustrie gewertet, besonders als Mittel zum Plastischmachen. Auch spielt der niedrige Preis eine Rolle.

Altschuhwerk wurde nach wie vor zu niedrigen Preisen gehandelt, der Markt in Schläuchen liegt matt, es ist wenig Bedarf vorhanden. Gemischte Reifen waren geschäftslos, desgleichen Vollreifen, auch für Innenschläuche lagen nur geringe Aufträge vor, in technischen Abfällen fand kein Geschäft statt.

Es werteten in Cents für 1 lb.: Altschuhwerk 1½ bis 3, Hartkautschukabfälle 2 bis 10, Innenschläuche 3¼ bis 5, technische Abfälle, dunkel gemischt, ⅜, Schläuche ½ bis 1, roter Abfall, gemischt, 1¾ bis 2⅞, heller desgleichen 1¾ bis 2⅞, Reifen von Autos 1½ bis 1⅞, von Fahrrädern ⅞, gemischte Autoreifen ⅞, weiße desgleichen 1⅜ bis 1 ⅞, Vollreifen 1¼ bis 1½.

Der Regeneratmarkt zeigte gegenüber dem Vormonat Ende Juni keine Veränderung. Im Einklang mit den niedrigen Rohkautschukpreisen und der allgemeinen Stille des Marktes hielten sich auch Regenerate flau bei niedrigen Preisen. Abfälle mit niedrigem spezifischen Gewicht und hohen Gehalten an Kohleschwarz sind zurzeit für die Verarbeiter ein nutzbringendes Material, da sie wenig kosten und wertvolles Produkt bilden. Es werteten in Cents für 1 lb.: Regenerate für Mischzwecke 12½ bis 19, für Schläuche 12¾ bis 15½, für Autoreifen, dunkel 9¼ bis 9¾, grau 10¾ bis 11¼, weiß 13¼ bis 13½, dunkel, gewaschen 11 bis 11¼, für Schuhwerk, ungewaschen 10½ bis 11, gewaschen 13¼ bis 13½, für technische Zwecke 10 bis 11, für Truckreifen 8½ bis 9.

Nach „The India Rubber World", Juli 1923.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 27. Juli 1923.

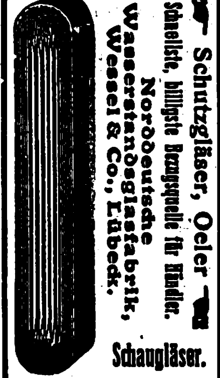
Der Gummimarkt ist diese Woche ziemlich unregelmäßig gewesen. Anfangs war die Stimmung etwas flauer, aber die Preise zogen bald wieder stark an, so daß 84½ für Oktober-Dezember und 86 für Januar-März bezahlt wurde. Der Schluß ist wieder schwächer, wie folgt: Hevea Crepe und Sheets —,80 fl., loko; Hevea Crepe und Sheets —,83 fl., Oktober-Dezember; Hevea Crepe und Sheets —,85 fl., Januar-März.

Joosten & Janssen.











Wachs, Paraffin, Ceresin.

Hamburg, den 28. Juli 1923.

Der Wachsmarkt lag auch in den letzten Berichtswochen ziemlich ruhig, zumal durch die Devisenverordnungen für das Inland der Einkauf mehr und mehr erschwert wird, und die Preise bei ständig fortschreitender Entwertung der deutschen Zahlungsmittel von der Industrie kaum noch angelegt werden können. Die Notierungen der Produktionsländer sind unverändert.

Ich notiere heute freibleibend auf Basis des ungefähren Dollarstandes von 759 000 M für 1 Dollar:

Paraffin, weiß amerik i. Ta., 50/52°	63 000 M
Paraffinschuppen, weiß amerik., 50/52°	58 450 M
Paraffinschuppen, gelb, 50/52°	57 700 M
Ceresin, naturgelb, 54/56°	94 900 M
Ceresin, weiß, 54/56°	102 500 M

alles per 1 kg brutto für netto inklusive Sack, Paraffinschuppen per 1 kg netto inklusive Faß, unverzollt, Ceresin, verzollt, ab Lager Hamburg. Der Zollsatz ist bis einschließlich 31. Juli auf 4131 M und vom 1. bis einschließlich 7. August auf 5220 M per 1 kg festgesetzt.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 28. Juli 1923. Auch während dieser Berichtswoche war das Inlandsgeschäft vollständig leblos infolge der Schwierigkeiten in der Devisenbeschaffung. Das Angebot von Amerika, für Verschiffung, war etwas reichlicher bei weichender Basis. Von der Entwicklung der Ernte liegen im allgemeinen günstigere Berichte vor.

Amerikanische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikanische	498885,—	495761,—	494511,—	492949,—	491387,—
	Fully low middling	Low middling	Fully good ordinary	Good ordinary	Ordinary
Amerikanische	488887,—	485763,—	480763,—	474515,—	462015,—

Notierungen der letzten Woche:

Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

am	21./7.	23./7.	24./7.	25./7.	26./7.	27./7.
1½ Uhr nachm.	—,—*	239367,-*	271723,-*	—,—*	499045,-*	492949,-*

Ostindische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	333680,—	330105,—	326530,—	322955,—
Bengal	333680,—	330105,—	326530,—	322955,—
Bengal m. ginned	346514,—	342939,—	339364,—	335799,—
Khandeish m. ginned	—	338447,—	333680,—	328913,—
Oomra Nr. II m. ginned	360906,—	356139,—	351372,—	346605,—
Oomra Nr. I m. ginned	368926,—	364159,—	359392,—	354625,—
Broach m. ginned	413249,—*	409078,—*	404907,—*	400736,—*

*) nominell.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 302 123. **Wetzell** für Münden-Hildesheimer Gummiwaren-Fabriken Gebr. Wetzell A.-G., Hildesheim, auf Dichtungs- und Packungsmaterialien, Asbestfabrikate, Fahrradzubehör, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Treibriemen, Schläuche, Spielwaren, Hohlkörper aus Weichgummi, Weichgummiwaren für chirurgische Zwecke, für Spiel und Sport, sowie als Motor- und Fahrradzubehör.

Nr. 302 197. **Gubecka** für Gummiwerke Becker A.-G., Heidenheim, auf Gummisohlen, Gummiabsätze, Gummikitt, Gummilösung, Gummiwalzen.

Nr. 302 488. **Gummistrauß** für Gummistrauß Act.-Ges., Berlin, auf chirurgische Gummiwaren.

Nr. 302 703. **Gumbarit** für „Gumba" Barmen Peter Voßkühler, Gummiwarenhandlung, Barmen-W, auf kombinierte Platten aus Gummi oder Gummiersatzstoffen für Schuhwerk, sowie Klebemittel.

Nr. 302 849. **Steinberg's Pompadour** für Gummiwaren-Fabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal, auf Gummiband und Gummistrumpfbänder.

Nr. 302 908. **Fimeha** für Vulkanisator G. m. b. H., Hannover, auf Gummiabsätze, Gummisohlen, Gummiabsatzecken und Gummilösungen.

Nr. 302 961. **Fuldariese** für Gummiwerke Fulda Akt.-Ges., Fulda, auf Kraftwagenbereifung, insbesondere Vollgummireifen.

An unsere Inserenten! Die Angabe des für die Berechnung der Anzeigen maßgebenden und rechtsverbindlichen Preises (bei Dauer-Inseraten abzüglich des vereinbarten Rabattes) befindet sich am Kopf des Innentitels. Besondere Mitteilung erfolgt auch bei laufenden Abschlüssen nicht. „Gummi-Zeitung".

Doppelheft 45 u. 46. | Berlin, den 17. August 1923 | 37. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS für August 1923 M 40 000,—. Deutsch-Oesterreich zuzügl. Porto Freibld.! Nachberechn. vorbehalt. Für Ausland besond. Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14 täglich	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen .. Berechnung des Portos. ..	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Grundpreis M —,10× Schlüsselzahl des B. B. V. Ausland entsprechende Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Erklärung!

Die sprunghafte, alle Maße überschreitende Entwertung der deutschen Währung bringt die gesamte Fachpresse abermals in eine Situation, in der alle bisherigen Maßnahmen zur Ueberwindung der Teuerung versagen. Es müssen ganz neue Wege eingeschlagen werden, um den weiteren Bestand der Fachzeitschriften zu sichern und ihnen die Erfüllung ihrer wichtigen volkswirtschaftlichen Aufgaben zu ermöglichen.

Jede Vorausberechnung, jede Angabe fester Preise auch für kurze Zeit ist unmöglich geworden. Die Steigerung aller Kosten tritt derart plötzlich und in solchem Ausmaße ein, daß jeder Preis schon bei seiner Bekanntgabe wieder überholt ist. Da die Fachzeitschriften aber ihre Bezugspreise schon wochenlang vorher der Post anmelden, ihre Inseratpreise im allgemeinen für mehrere Nummern festlegen mußten, kam es, daß ihre Einnahmen ständig hinter den rapid steigenden Ausgaben zurückblieben, in den letzten Wochen in so weiter Spanne, daß die Fachpresse in schwere wirtschaftliche Bedrängnis geraten ist.

Um diesen Zustand zu überwinden, wird von nun an die

Berechnung für Bezug und Inserate unserer Zeitschrift mittels Grundzahlen und Multiplikatoren

stattfinden. Die Grundzahlen stellen die Vorkriegspreise unserer Zeitschrift dar; sie werden jeweils mit einer Schlüsselzahl multipliziert, die bei Entrichtung des Bezugspreises resp. bei Erscheinen der betreffenden Nummer für die Inserate gültig ist.

Als Schlüsselzahl gilt bis auf weiteres der vom Börsenverein Deutscher Buchhändler errechnete Multiplikator,

der regelmäßig in jeder Nummer veröffentlicht werden wird. Die neue Berechnungsart tritt für die Bezugspreise ab 1. Oktober, für die Anzeigenpreise sofort in Kraft. Bei der täglich fortschreitenden Geldentwertung müssen wir außerdem stets sofortige Begleichung unserer Rechnungen zur Bedingung machen.

An alle Leser und Inserenten richten wir die Bitte, diese Maßnahmen zur Herbeiführung gesunder Verhältnisse gutzuheißen; sie werden sich auch für die Leser und Inserenten nützlich erweisen, indem die Preisberechnung damit auf eine sichere, von Willkür freie, der Kontrolle unterworfene Grundlage gebracht wird. Weitere Preiserhöhungen sind dabei zunächst nicht zu vermeiden, aber diese entsprechen durchaus dem jeweiligen Geldstande und den tatsächlichen Herstellungskosten. Wir rechnen auch diesmal auf das Verständnis für die Bedeutung der Fachpresse für das deutsche Wirtschaftsleben und auf die Anerkennung dessen, was diese in den langen schweren Jahren, die hinter uns liegen, mit größter Opferwilligkeit geleistet hat.

Berlin SW 19. **Verlag und Redaktion der „Gummi-Zeitung“.**

Der Außenhandel der deutschen Kautschuk-Industrie im Mai.

Die Kautschukwareneinfuhr ergab im Monat Mai 115 Doppelzentner und in den Monaten Januar bis Mai 1923 1075 Doppelzentner gegenüber 2589 Doppelzentner in den Monaten Januar bis Mai 1922. Davon entfielen im Mai 113 Doppelzentner auf Waren aus Weichkautschuk und nur zwei Doppelzentner auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren. Die Ausfuhr stellte sich insgesamt auf 16 349 Doppelzentner im Monat Mai, in den Monaten Januar bis Mai 1923 auf 79 941 Doppelzentner gegenüber 56 150 Doppelzentner in demselben Zeitraum im Jahre 1922. Der Hauptanteil hiervon entfiel auf Waren aus Weichkautschuk. Ausgeführt hiervon wurden im Monat Mai 15 563 Doppelzentner, gegenüber 786 Doppelzentner Hartkautschuk und Hartkautschukwaren.

Goldmarkberechnung in der deutschen Gummireifen-Industrie.

Die maßgebenden deutschen Gummireifenfabriken sehen sich, angesichts der zunehmenden Wertschwankungen der Mark, genötigt, im gemeinsamen Interesse ihrer Abnehmer und ihrem eigenen zu einer wertbeständigen Berechnungsart zu schreiten, um so eine stabile Basis für ihre und ihrer Abnehmer Preisnormierungen zu schaffen. Im Interesse einer glatten Abwicklung des Zahlungsverkehrs haben daher die deutschen Gummireifenfabriken wertbeständige Preise in Goldmark festgelegt und dabei 4 Goldmark = 1 Dollar bewertet. Die Differenz von 20 Goldpfennigen ist in den Kalkulationen berücksichtigt. Die Zahlung in Papiermark hat alsdann zum Berliner Briefkurs der Dollardevise, der am Vortag der Zahlung gültig war, zu erfolgen, so daß jedem Abnehmer der für die Umrechnung in Frage kommende Kurs stets bekannt ist. Das heute nicht unerhebliche Risiko der Kursschwankungen vom Vortag der Zahlungsaufgabe bis zum Zahlungseingang nimmt die Gummireifenindustrie vorerst auf sich. Infolge dieser Einführung der Goldmarkberechnung sind die Lieferungsbedingungen der maßgebenden deutschen Gummireifenfabriken wie folgt festgelegt: „Alle Angebote, Verkäufe und Berechnungen erfolgen in Goldmark, 4 Goldmark = 1 Dollar. Die Differenz von 20 Goldpfennigen ist in der Kalkulation berücksichtigt. Die Zahlungen sind in Papiermark zu leisten. Maßgebend für die Umrechnung ist der an der Berliner Börse gültige Briefkurs der Dollardevisen vom Vortagé der Zahlungsabsendung." Die Berechnung der Goldmarkpreise erfolgt ab 12. August ds. Js.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken Leipzig.

Durch Rundschreiben vom 3. und 8. August teilt die Preiskonvention mit, daß die Preise bis auf weiteres unverändert bleiben.

Neue Preisaufschläge und Verpackungssätze für Gummimäntel.

Der Verband der Gummimäntelfabriken Deutschlands e. V. hat beschlossen, daß für Lieferungen ab Montag, den 6. August 1923 folgende Preisaufschläge von den Mitgliedern des Verbandes in Anrechnung zu stellen sind: für Aufträge, die erteilt sind bis zum 30. April 1923 2600 Prozent, vom 1. Mai bis zum 10. Mai 1923 2100 Prozent, vom 11. Mai bis zum 20. Mai 1923 1800 Prozent, vom 21. Mai bis zum 31. Mai 1923 1450 Prozent. Für alle ab Montag, den 6. August 1923 zum Versand kommenden Waren werden folgende Verpackungssätze in Anrechnung gestellt: Pakete in Kartonverpackung bis 5 kg 90 000 M, bis 10 kg 100 000 M, bis 15 kg 120 000 M, bis 20 kg 150 000 M. Werden diese Kartons außerdem in Papier verpackt, so werden 25 000 M mehr berechnet. Pakete, die nur in Papier verpackt sind, kosten die Hälfte der Kartonverpackung. Der Verband setzte für Lieferungen ab 15. August folgende Preisaufschläge fest: für Aufträge, die bis zum 30. April erteilt sind, 13 000 Prozent, 1. bis 10. Mai 10 500 Prozent, 11. bis 20. Mai 9000 Prozent, 21. bis 31. Mai 7250 Prozent.

Lohnabkommen in der Gummimäntelindustrie.

Am 3. ds. Mts. ist zwischen dem Verband der Gummimäntelfabriken Deutschlands e. V. und dem Deutschen Bekleidungsarbeiter-Verband folgendes Lohnabkommen getroffen worden. Der Teuerungszuschlag erhöht sich von 2 886 000 Prozent auf 5 916 400 Prozent. Die Zeit- und Zuschneiderlöhne erfahren eine Erhöhung um 105 Prozent. Die neuen Löhne treten mit Beginn derjenigen Lohnwoche in Kraft, in die Montag, der 6. August ds. Js. fällt. Das Lohnabkommen gilt für eine Woche.

Geldentwertung und die Provisionsansprüche der Handelsvertreter.

In einem Rundschreiben weist der Centralverband Deutscher Handelsvertreter-Vereine auf die unerträglichen Verhältnisse und auf die bedrohlichen Formen hin, die die Teuerung gerade für den Handelsvertreter annimmt. Vielfach kommt es vor, daß der verdiente Provisionsbetrag völlig entwertet an den Handelsvertreter abgeführt wird und nur einen geringen Bruchteil der eigentlich von ihm verdienten Provision darstellt. Der Centralverband Deutscher Handelsvertreter-Vereine ersucht daher die Firmen, die Vertreter beschäftigen, in derem Interesse auf eine schnelle Provisionszahlung bedacht zu sein. Dies könne am einfachsten in der Weise geschehen, daß möglichst monatliche, nur bei besonderen Schwierigkeiten vierteljährliche Provisionsberechnung zugrunde gelegt wird, daß aber die jeweils verdienten Provisionsbeträge an die Handelsvertreter immer ungesäumt zur Auszahlung gelangen.

Geheimrat Seligmann 70 Jahre!

Der 19. August 1923, an dem der Nestor der deutschen Gummi-Industrie, der Direktor der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, Geh. Kommerzienrat Dr. h. c. Siegmund Seligmann, seinen 70. Geburtstag feiern darf, wird nicht nur für die Continental selbst sondern auch darüber hinaus für die gesamte deutsche Gummi-Industrie ein Tag feierlichen Gedenkens sein. Denn Herr Geheimrat Seligmann ist nicht nur der Leiter der Continental, der die Firma aus kleinsten Anfängen heraus in rastloser, niemals ermüdender Tätigkeit zur Weltfirma ausbaute und eine glänzende, großzügige Verkaufsorganisation schuf, er ist in seinem Werden und Wirken der Repräsentant der deutschen Gummi-Industrie! Selten ist das Leben eines Mannes so verwachsen mit der Entwicklung eines Industriezweiges wie das des nun siebzigjährigen Geheimrats Seligmann. Wenn man einen Rückblick auf seinen Werdegang wirft, so ist dies zugleich ein Rückblick auf jene Epoche der Entwicklung unseres Industriezweiges, in der dieser, aus den engen Grenzen nationalwirtschaftlicher Betätigung heraus, den Konkurrenzkampf mit den bereits mächtigeren Industrien anderer Länder aufnahm und sich in harter, zäher Arbeit jene Stellung auf dem Weltmarkt eroberte, die er noch heute innehat. An diesem Kampf war Herr Geheimrat Seligmann mit seinem weitschauenden, das Ziel klar erkennenden Blick, mit seiner nie ermüdenden Arbeitskraft und mit seinen auf großer Sachkenntnis aufgebauten Ratschlägen in erster Linie beteiligt. Aber mehr noch durch die Tat. Er schuf für den Kampf die beste Waffe: die Continental selbst.

Geheimrat Seligmann wurde am 19. August 1853 in Verden an der Aller geboren und begann nach Absolvierung des Domgymnasiums in Harburg a. E. seine kaufmännische Lehrzeit, nach deren Beendigung er in das damalige Bankhaus B. Magnus (jetzige Commerz- und Privatbank, Filiale Hannover) eintrat. Schon damals



existierte in Hannover bereits die Gummiwarenfabrik Continental, die jedoch in der Entwicklung sehr zurückgeblieben war und unter den Krisenjahren, die auf die Gründerepoche unmittelbar folgten, sehr zu leiden gehabt hatte. Das in dem Aufsichtsrat vertretene Bankhaus B. Magnus, das an der Entwicklung der Continental ein berechtigtes Interesse hatte, betraute nun den jungen Bankbeamten Seligmann mit der Prüfung der Verhältnisse bei der Continental. Binnen kurzer Zeit gelang es ihm, sich in diese schwierigen Verhältnisse derart einzuarbeiten, daß sein mit großem praktischen Sinn abgefaßter Prüfungsbericht an den Aufsichtsrat des Bankhauses grundlegend für die Neuordnung des ganzen organisatorischen Aufbaues in der Fabrik wurde. Mit der Durchführung dieser Reorganisation und der Verwirklichung seines Projektes ist dann der damals noch junge, aber mit einer außerordentlichen Energie und Arbeitskraft ausgestattete Seligmann beauftragt worden. Am 7. April 1876 trat er in den Dienst der Continental ein und bekam am 26. September desselben Jahres Prokura, nach drei weiteren Jahren wurde er Vorstandsmitglied. Während dieser Zeit hat er eine Organisation geschaffen, die geradezu als mustergültig angesehen werden konnte und die im Verein mit seinem klaren, jede Situation rasch erfassenden Blick den Grundstein für die weitere großartige Entwicklung des Werkes in den folgenden Jahrzehnten legte.

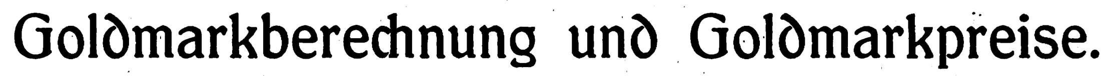
Seligmann war es auch, der als einer der ersten voraussehend erkannte, welche Bedeutung die Bereifung des Fahrrades für die Gummiwarenfabriken haben würde. Dies erkennen und zur Tat schreiten, war bei ihm eins. Er gab die Initiative zur Fabrikation von Gummireifen in seinem Werk und schuf damit die Grundlage für das weitere Aufblühen der Continental. Schon der Geschäftsbericht des Jahres 1894 konnte darauf hinweisen, daß der Continental Pneumatik sich eine vorherrschende Stellung erworben hatte und in späteren Jahren seinen Teil dazu beitrug, daß der Name „Continental" im In- und Auslande rasch außerordentlich bekannt geworden ist. Continentalfabrikate gingen in alle Länder der Welt, Continentalreifen häuften Sieg auf Sieg bei Rennen und Leistungsfahrten. Wir erinnern nur an die großen Auslandsrennen, die Targa-Florio, das Rennen um den Grand Prix 1914 von Frankreich und viele andere, die ganz überlegen auf Continentalreifen gewonnen wurden. Welchen bedeutenden Aufschwung die Continental-Werke unter Seligmanns Leitung in der Folgezeit genommen haben, geht am besten aus dem Anwachsen der Angestellten- und Arbeiterzahlen hervor. Während diese im Jahre 1893 erst 600 betrug, hatte sie im Jahre 1903 bereits 2900 erreicht und 10 Jahre später 12 000 überschritten. Im Jahre 1922 beschäftigten die Continental-Werke über 14 000 Arbeiter und Angestellte.

Die großen Verdienste, die Geheimrat Seligmann im Dienste der Continental und der deutschen Gummi-Industrie im allgemeinen sich erworben hat, können nur verstanden werden, wenn man die persönlichen Eigenschaften dieses seltenen Mannes kennt. Wer Seligmann bei der Arbeit gesehen hat und heute sieht, der kann es noch immer nicht begreifen, daß er nun schon zu den Siebzigjährigen gehört. Er war stets ein Mann rastlosester Arbeit, der Erste und der Letzte in der Fabrik. Auf seinem blitzschnellen Erfassen derjenigen Punkte, auf die es entweder bei Verhandlungen oder bei Vorbereitungen irgendwelcher Projekte und Transaktionen ankam, auf seiner großen in der Praxis gewonnenen Sachkenntnis, auf seinem mit eisernem Fleiß verbundenen weitschauenden Blick, der auch das Kleinste nicht übersah, mit einem Worte, auf seinen bedeutenden kaufmännischen Eigenschaften, bauten sich seine Erfolge und diejenigen seines Werkes auf. Er hat es immer verstanden, als Mann der Gradheit und Offenheit, seinen Mitarbeitern nicht nur voranzugehen, sondern sie durch sein Beispiel fortzureißen. Sein lauterer Charakter hat ihm die Verehrung und Wertschätzung nicht nur seiner Freunde, sondern auch der Kundschaft seines Werkes und der Leiter verwandter Betriebe der Gummi-Industrie eingetragen. So haben sich hier in Geheimrat Seligmann große kaufmännische Eigenschaften und hervorragende persönliche Qualitäten zu einer wundervollen Harmonie gepaart.

Das arbeitsreiche Leben, auf das Geheimrat Seligmann an seinem 70. Geburtstage mit Befriedigung zurückblicken darf, war auch reich an äußeren Ehrungen und Auszeichnungen. Bereits im Jahre 1905 wurde Direktor Seligmann zum Königlich Preußischen Kommerzienrat, 1914 zum Geheimen Kommerzienrat ernannt. Im Jahre 1921 verlieh ihm die Technische Hochschule in Hannover in Anerkennung seiner großen Verdienste um Technik und Wirtschaft das Ehrendoktorat.

Zahlreich sind auch die Verbände und Korporationen, denen Geheimrat Seligmann als Mitglied, vielfach in leitender Stellung, angehört. So ist er 1. Vorsitzender des Zentralverbandes der deutschen Kautschukindustrie und Vorstandsmitglied des Bundes der Industriellen, ferner Mitglied der Handelskammer Hannover und vieler anderer Vereinigungen. Außerdem ist er Inhaber des Eisernen Kreuzes am weiß-schwarzen Bande und zahlreicher in- und ausländischer hoher Auszeichnungen.

Möge ein gütiges Geschick diesem seltenen Manne zur Freude seiner Angehörigen, Freunde und Mitarbeiter, zum Nutzen seines Werkes und der Gummi-Industrie und damit für das gesamte deutsche Wirtschaftsleben, noch viele Jahre der Gesundheit und Arbeitskraft schenken.



Goldmarkberechnung und Goldmarkpreise.

Die ersten Schwierigkeiten und die Stellungnahme des Handels.

Seitdem an dieser Stelle zum ersten Male über die Goldmarkberechnung geschrieben worden ist, sind Wochen vergangen, in denen das deutsche Wirtschaftsleben die schwersten Erschütterungen durchgemacht hat, ohne daß heute gesagt werden kann, ob diese Erschütterungen die letzte oder nur eine der Belastungsproben waren, die unser Wirtschaftsleben noch durchzumachen hat, ehe an den wirklichen Wiederaufbau gedacht werden kann. In diesen Wochen hat die Einführung der Goldmarkberechnung weitere Fortschritte gemacht, so daß der Zeitpunkt ihrer restlosen Einführung in der gesamten deutschen Industrie, sowie auch im Groß- und Kleinhandel, immer näher rückt. Ist dann die deutsche Wirtschaft restlos auf Goldmark umgestellt, so wird sich auch erst ein Ueberblick über die Wirkungen und praktischen Erfahrungen bei ihrer Durchführung ermöglichen lassen. Es wäre verfrüht, jetzt schon etwas darüber berichten zu wollen, solange das Bild noch unfertig ist, und solange der Gedanke der Goldmarkberechnung viel zu neu ist, als daß man sich — namentlich in den Kreisen des Handels — mit seinen Auswirkungen vertraut machen könnte. Man müßte sonst in dieselben Fehler verfallen, wie jene Neunmalklugen, die — weil sie im voraus immer alles besser wissen — sich auch heute noch der Goldmarkberechnung gegenüber ablehnend verhalten und eine Entwicklung glauben aufhalten zu können, die nicht dem Hirn irgendeines Theoretikers entsprungen ist, sondern den unerbittlichen Notwendigkeiten unserer gegenwärtigen Zustände.

Immerhin ergeben sich aber aus den bisherigen Methoden, nach denen die Goldmarkberechnung von einzelnen Industrien gehandhabt wird, einige Gesichtspunkte, die nicht unbeachtet bleiben dürfen und deren Klärung wesentlich zur Erleichterung der Einführung einer Goldmarkrechnung in Industrie und Handel beitragen würde. Zu nennen ist hier vor allen Dingen die

Verschiedenheit der Umrechnungsschlüssel,

das heißt derjenigen Faktoren, nach denen auf Grund der Goldmarkpreise die endgültig zu zahlenden Papiermarkbeträge errechnet



werden. Wird in irgend einer Zeitung berichtet, daß wiederum verschiedene Industriezweige zur Goldmarkberechnung übergegangen sind, so kann man mit Bestimmtheit damit rechnen, daß jeder Industriezweig für die Goldmark einen anderen Umrechnungsschlüssel benutzt. Wenn auch meistens der Wert der Goldmark über eine ausländische Valuta errechnet wird, so ist doch selbst die Wahl dieser Valuta nicht einmal einheitlich. Bevorzugt ist der Dollar, dessen Stand bald jedes Kind weiß. Daneben kommen aber auch Schweizer Franken, Gulden Kronen, Schillinge usw. vor. Wenn auch zugegeben werden muß, daß die Feststellung des Wertes der Goldmark, solange diese nicht an der Börse täglich notiert wird, notwendig auf Basis irgend einer Devise erfolgen muß, so wäre doch im Interesse der Uebersichtlichkeit und einer leichteren Handhabung der Goldmarkberechnung dringend zu wünschen, daß hier eine gewisse Einheitlichkeit erzielt wird. Die Vielheit der Devisenmaßstäbe verwirrt nur und vermehrt außerdem die unproduktive Arbeit. Dazu kommt noch, daß aber auch die Methoden der Kursfestsetzung für die Papiermark und die Feststellung des Entwertungsfaktors der Mark gegenüber einer ausländischen Valuta an Verschiedenartigkeit nichts zu wünschen übrig lassen. Es wird vielfach der Berliner Briefdollarkurs zugrunde gelegt, dann aber auch der Kurs der Mark an der New Yorker Börse. Teils wird die Mark korrekt gleich einem Dollar: 4,20 gerechnet, teils aber auch gleich ¼ Dollar. Ist schon hierdurch die Möglichkeit größerer Differenzen und auch Irrtümer gegeben, so wird diese Möglichkeit dadurch noch erhöht, daß auch für den Zeitpunkt der Umrechnung die verschiedensten Termine bestehen. Für die einen gilt der Tag der Zahlung, für die anderen der Vortag, für die einen der Tag der Leistung, für die anderen der Tag des Zahlungsempfanges.

Schon diese wenigen Beispiele zeigen, mit welchem Chaos der Methoden unter solchen Verhältnissen in der Buchhaltung einer Fabrik oder eines Großhandelsunternehmens gerechnet und wie umständlich dabei die Buchführung gehandhabt werden muß, um mit jener Genauigkeit und Zuverlässigkeit zu arbeiten, die hierfür unbedingt am Platze ist, um so mehr, als es nicht nur verfrüht wäre, sondern auch unmöglich ist, jetzt schon gewisse

buchungstechnische Normen

aufzustellen, um dieser Schwierigkeiten Herr zu werden. Für den Warenempfänger ist die Buchung bei dem Passus „zahlbar nach dem Umrechnungskurse am Zahlungstage" oder am Vortage der Zahlung verhältnismäßig einfach. Schwieriger gestaltet sich dies schon beim Lieferanten, bei dem eine arbeits- und zeitraubende, doppelte Buchung notwendig ist, einmal die Goldmarkverbuchungen der ausgehenden Rechnungen und zum anderen die Verbuchung der eingehenden Papiermarkbeträge, wobei nicht außer acht gelassen werden darf, daß die Umständlichkeit derartiger Verbuchungen und jeweiliger Umrechnungen sehr leicht eine Fülle von Fehlerquellen in sich schließt. Ganz zu schweigen von den Schwierigkeiten bei dem Rechnungs- und Zahlungsverkehr mit solchen Firmen, für die der Passus „zahlbar nach dem Umrechnungskurse am Tage des Zahlungseinganges" im Verkehr mit den Abnehmern maßgebend ist. Wie sich hier bei den ewigen Schwankungen unseres Geldwertes und bei der verhältnismäßig langen Zeit, die Zahlungsüberweisungen heutzutage brauchen, die Umrechnung gestaltet, bleibt vorläufig eine offene Frage, deren Lösung ohne ewige Nachforderungen und Nachzahlungen fast unmöglich erscheint.

Angesichts dieser Tatsachen und der Schwierigkeiten, die sich in der Praxis der Goldmarkberechnung auf diesem Gebiet bereits ergeben haben, halten wir es für dringend notwendig, daß durch eine Vereinheitlichung der Umrechnungsmodi mehr Klarheit gewonnen wird. Dann erst wird es, wie bereits oben erwähnt, möglich sein, für die Zwecke der Buchhaltung gewisse buchungstechnische Normen aufzustellen, die dann ein rasches und pünktliches Arbeiten ermöglichen. Gewiß ist die Goldmarkberechnung noch viel zu neu, als daß wir hier auf Grund praktischer Erfahrungen Ratschläge erteilen könnten. Aber daß hier Schwierigkeiten notwendig entstehen müssen, namentlich in kleinen Betrieben, die mit keinem so gut geschulten Personal in der Buchhaltung arbeiten und vielfach auch nicht arbeiten können, ist nur zu leicht verständlich. Zweck dieser Zeilen war daher auch nur, auf diese Schwierigkeiten hinzuweisen, und den Männern der Praxis Anregung zu geben, die Frage nach dieser Richtung hin zu überprüfen, so daß man aus einem Für und Wider zu rein praktischen Ergebnissen kommen kann.

Wenn so also die ersten Schwierigkeiten vornehmlich interner Art sind, und in gewissem Sinne als rein privatwirtschaftliche, weil buchhaltungstechnische, angesehen werden können, so haben sich aber auch in letzter Zeit durch

die Stellungnahme des Handels

bereits gewisse Anzeichen von Schwierigkeiten volkswirtschaftlicher Art gezeigt. Es war vorauszusehen, daß, wie jedes neue Berechnungs- und Zahlungssystem, so auch die Goldmarkberechnung in den Kreisen der Abnehmer nicht auf ungeteilt günstige Aufnahme rechnen konnte. Wie aus Aeußerungen aus Händlerkreisen an uns hervorgeht, ist man dort noch immer nicht allgemein mit diesem Berechnungsmodus einverstanden, wenn auch bereits als notwendige Folge der Goldmarkberechnung der Industrie verschiedene Verbände des Handels, vornehmlich des Großhandels, ebenfalls zur Goldmarkberechnung übergegangen sind. Im Kleinhandel jedoch, wo der Verkehr mit den Konsumenten unmittelbar erfolgt, findet dieser neue Berechnungsmodus vielfach noch die strikteste Ablehnung. Man glaubt dort, annehmen zu können, daß sich mit einer Berechnung nach Goldmark eine Regelung und Sanierung unseres Wirtschaftslebens nicht durchführen ließe, weil sich das kaufende Publikum selbst noch nicht in dem Maße auf Goldmark umgestellt habe, wie dies für ein reibungsloses Funktionieren an und für sich notwendig erscheint. Es soll nicht verkannt werden, daß in dieser Ansicht ein Körnchen Wahrheit steckt. Aber man darf doch andererseits nicht außer acht lassen, daß die Zurückhaltung des kaufenden Publikums nur solange eine vorübergehende Erscheinung ist, als die Anpassung der Löhne und Gehälter an die von neuem eingetretene Geldentwertung noch nicht erfolgt ist. Mit diesem Zwischenstadium hat man in den Kreisen der Industrie und des Handels rechnen müssen, und wenn man trotzdem bewußt die Goldmarkberechnung eingeführt hat, so ist das wiederum ein neues Zeichen dafür, daß es lediglich die wirtschaftlichen Notwendigkeiten waren, die dazu gezwungen haben.

Durchaus verfehlt wäre es aber, wenn nun der Handel durch die vorübergehende Kaufunlust, die, nebenbei bemerkt, auch ohne Goldmarkberechnung eingetreten wäre, sich dazu bringen ließe, mit Mitteln gegen die Goldmarkberechnung anzukämpfen, die ebenso untauglich wie volkswirtschaftlich schädlich erscheinen müssen. Abgesehen davon, daß die grundsätzliche Abwehr der Goldmarkberechnung ergebnislos bleiben wird und bleiben muß, halten wir es geradezu für verantwortungslos, wenn jetzt in einigen Kreisen des Handels der Gedanke einer

Annahmeverweigerung der nach Goldmark berechneten Waren

erwogen wird. Ohne die rechtliche Möglichkeit dieser Maßnahmen in Erwägung zu ziehen, muß immer wieder betont werden, daß mit solchen Ansichten und Maßnahmen es dem Handel niemals gelingen kann, den Fabrikanten dazu zu zwingen, die Goldmarkberechnung aufzugeben und zwar aus dem einfachen Grunde, weil er es nicht kann. Die Tatsachen unseres Wirtschaftslebens sind zwingend. Der Handel muß hier mit der Entwicklung gehen und sich den Notwendigkeiten anpassen. Stellt sich jetzt nicht jeder einzelne Händler bewußt und willig in den auf Goldmark umgestellten Produktions- und Tauschprozeß, so kann dies nur die schwersten Nachteile mit sich bringen.

Es wird behauptet, der Einzelhandel könne seine Waren nicht nach Goldmark kaufen und verkaufen, einmal weil er dazu nicht das nötige flüssige Kapital habe und zum anderen, weil es ihm nicht möglich sei, das spekulative Moment, das im Einkauf liege, beim Verkauf wiederum auszugleichen, um so weniger, als es hier wegen der hohen Papiermarkpreise sowieso schon Schwierigkeiten genug gäbe. Gewiß ist es unter den jetzigen Verhältnissen und der schon seit einiger Zeit anhaltenden Geldknappheit schwer, für den Einkauf sich das notwendige Kapital zu beschaffen. Aber es ist irrig, dies als ein Argument gegen die Goldmarkberechnung ins Feld führen zu wollen. Die Geldknappheit hat mit der Einführung der Goldmarkberechnung nicht das Geringste zu tun, sie hat mit ihr ebenso wenig gemein wie etwa — Wilsons 14 Punkte mit dem Friedensvertrag von Versailles. Da sie lediglich die unmittelbare Folge der ins Unermeßliche gestiegenen Geldentwertung ist, kann sie nur vorübergehenden Charakter haben, so daß in dem Augenblick, wo die Versteifung am Geldmarkt schwindet und dieser wieder flüssiger wird, der oben erwähnte Einwand sich als hinfällig erweist.

Etwas anderes ist es mit dem Einwand des spekulativen Momentes beim Einkauf und der scheinbaren Unmöglichkeit, dies beim Verkauf auszugleichen. Auf das Erstere werden wir später noch zurückkommen. Beim Verkauf hat man vielfach die Ansicht vertreten gehört,

die Goldmarkberechnung im Einzelhandel

verstoße gegen die Richtlinien des Reichswirtschaftsministers und Reichsjustizministers vom 19. Dezember 1922 und gegen die Entscheidung des Reichsgerichts vom 20. Dezember desselben Jahres über



den Wiederbeschaffungspreis. Darum sei auch dieser Berechnungsmodus für den Einzelhandel unmöglich. Dabei wird jedoch unseres Erachtens vollkommen vergessen, daß es unter den jetzigen Verhältnissen unmöglich ist, die Entscheidungsgründe des Reichsgerichts weiter aufrechtzuerhalten, denn die dort festgesetzten Grenzen, innerhalb deren eine Berücksichtigung der zwischen Ein- und Verkauf eingetretenen Geldentwertung erlaubt ist, sind weit überholt. Es ist ja nicht ausgeschlossen, daß sich das Reichsgericht sogar in allernächster Zeit einmal mit diesem Fragenkomplex wird befassen müssen. Denn, wie wir hören, hat sich erst vor kurzer Zeit die Danziger Strafkammer mit einem ähnlichen Fall beschäftigt, wo der Händler seine Ware nur nach Goldmark verkauft und deren Kurs täglich festgestellt hat. Das Gericht kam jedoch zu dem Ergebnis, daß dem vom Reichsgericht gebilligten Index nicht mehr die Bedeutung zugesprochen werden könne, als Preiskalkulator zu dienen, und sprach den Angeklagten frei. Damit hat sich das Gericht auf den einzig möglichen Standpunkt gestellt: Anerkennung der Goldmarkberechnung in Industrie und Handel. Es ist nur zu hoffen, daß sich auch das höchste Gericht bei einer Urteilsfällung auf diesen Standpunkt stellen wird.

Was man von den oben erwähnten Einwänden des Handels gegen die Goldmarkrechnung gelten lassen kann, wenn auch nur in beschränktem Maße, ist das spekulative Moment, das beim Einkauf nach Goldmark in Erscheinung treten kann. Zunächst muß jedoch hierzu bemerkt werden, daß selbst in Friedenszeiten beim Wareneinkauf Risiken nicht ausgeschlossen waren, und daß das, was jetzt mit einem so schönen Wort als „spekulatives Moment" bezeichnet wird, doch letzten Endes nichts anderes ist, als ein ebensolches Risiko. Wenn auch zugegeben werden muß, daß dieses Risiko jetzt durch die Schwankungen unseres Geldwertes besonders groß ist und am deutlichsten beim Einzelhandel in Erscheinung treten mag, wenn ferner zugegeben werden muß, daß dieses Risiko sich auch durch die Goldmarkberechnung nicht vollkommen ausschalten läßt, so kann doch hier überhaupt kein Berechnungssystem — auch wenn es noch so sehr ausgeklügelt wäre — helfen. Die Ursachen liegen weit tiefer und sie mit einem Berechnungssystem zu bekämpfen, wäre ein aussichtsloser Kampf gegen Windmühlen. Solange die Schwankungen unseres Geldwertes anhalten, muß es dieses Risiko geben, muß jeder, der im Wirtschaftsleben steht, mit ihm rechnen.

Das einzige, was vielleicht in dieser Beziehung eine gewisse Erleichterung bieten könnte, ist die schon seit langer Zeit geforderte

Errichtung von Goldmarkkonten,

weil es dadurch und in Verbindung mit der Einführung eines wertbeständigen Kapitalverkehrs jedem einzelnen ermöglicht wird, für die Zwecke des Einkaufs sich die nötigen Kapitalien im voraus bereitzuhalten und sie wertbeständig anzulegen. Aus diesem Grunde haben wir auch in unserem Artikel über das Problem der Goldwertrechnung in einer der letzten Nummern dieser Zeitschrift keinen Zweifel darüber gelassen, daß die Errichtung von Goldmarkkonten eine unerläßliche wirtschaftliche Voraussetzung für die Einführung der Goldmarkberechnung ist. Hoffentlich führen die daraufhinzielenden Bestrebungen, namentlich in der Form, wie sie vom Zentralverband des deutschen Großhandels vertreten werden, recht bald zu einem befriedigenden Ergebnis. Dann werden auch die Klagen über die Mängel der Goldmarkberechnung schwinden und jeder erkennen, wie notwendig dieser Schritt war, um unsere Wirtschaft über die schwere Zeit hinüberzuretten.

Dr. K. Maier.

Vereinigung

Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten und Händler (E. V.)

Geschäftsstelle: **Dresden-A.,** Ringstr. 18, III.

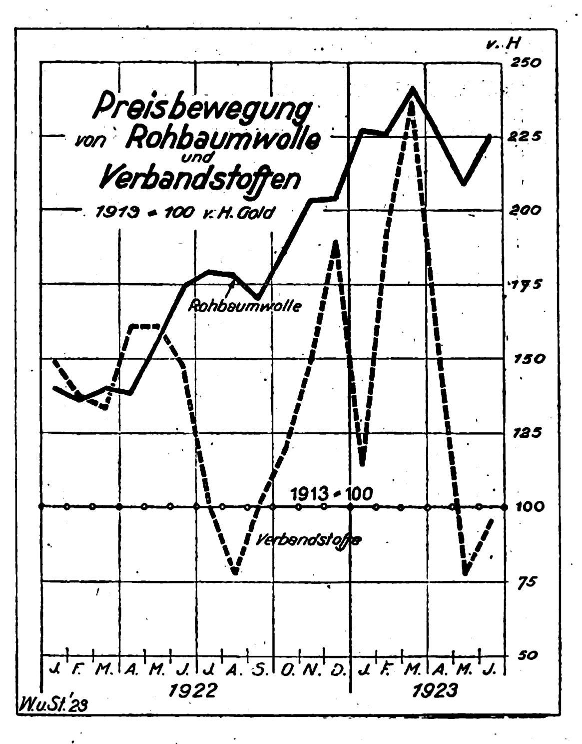
Syndikus: Karl Theel.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.

Der Kampf in der Verbandstoff-Industrie.

In einem vor wenigen Wochen veröffentlichten Artikel wurde bereits auf die ungünstigen Verhältnisse in der deutschen Verbandstoff-Industrie hingewiesen, doch sind diese inzwischen nicht besser geworden. Der Konkurrenzkampf hat geradezu verheerend gewirkt, und sowohl den einzelnen Firmen, wie dem deutschen Wirtschaftsleben überhaupt unberechenbaren Schaden zugefügt. Das Außergewöhnliche des Konkurrenzkampfes ist so hervorgetreten, daß sich die vom Reich herausgegebene Warenstatistik mit dem Thema beschäftigt und an einer vergleichenden graphischen Darstellung, die hier beigefügt ist, die unglaublichen Abweichungen der Verbandstoffnotierungen im Verhältnis zum Preise der Rohbaumwolle zeigt. Es wird kaum notwendig sein, unseren Lesern eine Erklärung der klaren Darstellung zu geben, aber immerhin ist es doch überlegenswert, warum dreimal in verhältnismäßig kurzer Zeit enorme Preisrückgänge eintreten konnten, für die die Entwicklung des Baumwollmarktes auch nicht den geringsten Anlaß bot. Schon im August 1922 war ein Tiefstand der Verbandstoffpreise, der in krassem Gegensatz zur Baumwollnotierung stand und erst recht im Januar dieses Jahres, wo Baumwolle dauernd im Steigen begriffen war. Im März 1923 setzte zwar ein Niedergang des Baumwollmarktes ein, aber die Preisbewegung machte kaum 10 Prozent aus, während zu gleicher Zeit der Verbandstoffmarkt seine Preise um etwa 75 Prozent ermäßigte.



Das statistische Reichsamt schreibt in dem betreffenden Bericht, der sich mit der Statistik über Hausrat und Kleidung, Berufsgegenstände und Einrichtungen befaßt, wörtlich wie folgt: „Das Preisniveau der Berufsgegenstände hat sich im Durchschnitt um 125 Proz. auf das 14 300 fache des Vorkriegsstandes gehoben. Eine eigene Bewegung zeigen die Preise für Verbandstoffe, die um 390 Prozent auf das 42 600 fache gestiegen sind, nachdem sie in der Zeit vom 1. April bis 19. Juni durch sehr niedrige verbandliche Kampfpreise ganz erheblich unter dem Niveau der Rohbaumwolle gelegen haben, dem sie sich normalerweise wegen des verhältnismäßig kurzen Verarbeitungsprozesses eng anschließen." Die Verluste, die einzelne Firmen in der Zeit des Konkurrenzkampfes erlitten haben, belaufen sich auf Milliarden, und wenn eine Milliarde bei dem gesunkenen Geldwert natürlich auch entfernt nicht so viel bedeutet wie in früheren Zeiten, so ist doch immerhin eine Milliarde ein Gegenstand, der auch für Firmen von Bedeutung nicht ohne Belang ist. Vielleicht trägt die graphische Darstellung der Irrungen, in denen sich die deutsche Verbandstoff-Industrie befunden hat, dazu bei, einen etwas gesunderen Sinn für Wirtschaftlichkeit aufkommen zu lassen und vor allem dafür, daß die gegenwärtige Zeit zu ernst ist, um durch Konkurrenzstreit Werte zu verschleudern, und daß es für das deutsche Wirtschaftsleben ungleich wertvoller wäre, durch Verständigung zur Stärkung des eigenen und damit des Volksvermögens beizutragen.

Neuter.

Kommerzienrat Weiß †.

Am 5. August verstarb ganz unerwartet Herr Kommerzienrat Weiß, der Seniorchef der „Vulkan“ Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler A.-G., Leipzig-Lindenau.

Der Verstorbene wurde am 25. September 1852 in Rittersgrün im sächsischen Erzgebirge geboren. Er war der Sohn einfacher Eltern, die aber schon in seiner Jugend seine Begabung zum Kaufmann erkannten und ihn infolgedessen die Realschule in Annaberg besuchen ließen. Vom 15. August 1867 bis 20. April 1871 war er als Lehrling in einer Materialwaren-Großhandlung in Schlettau, von da aus kam er als Reisender nach Leipzig zu der bekannten Kolonialwaren-Großhandlung Ferd. Sernau. Bald jedoch drängte es ihn, sich selbständig zu machen, und zwar tat er es im Jahre 1875, nachdem er sich kurz vorher verheiratet hatte, in Glauchau. Er hatte daselbst 13 Jahre lang ein Kolonialwarengeschäft, und zwar Detail und Engros. Durch rastlose Tätigkeit glückte es ihm, während seiner Glauchauer Geschäftszeit den Grundstock zu seinem Vermögen zu legen. Als sich ihm im Jahre 1888 die Gelegenheit bot, in einer Gummiwarenfabrik als Teilhaber einzutreten, benutzte er diese sofort, da es ihn aus den engen Verhältnissen der Kleinstadt herausdrängte und er von vornherein erkannte, daß die Gummiindustrie eine große Zukunft hatte. Er trat 1888 als Teilhaber in die neu gegründete Firma Weiß & Baeßler ein. Der Betrieb war erst ganz klein. Gleich zu Anfang traf ihn das Mißgeschick, daß sein Kompagnon Baeßler schwer an einem Lungenleiden erkrankte und austreten mußte. Nach einiger Zeit gelang es ihm, Herrn Liesche als Teilhaber zu gewinnen, der auch nach einigen Jahren durch



den Tod ausschied, so daß er alleiniger Inhaber blieb. Bald waren die Räume in der kleinen Fabrik in der Carl-Heine-Straße zu klein. Weiß kaufte das Grundstück Kaiserstraße 26, dem sich nach und nach die Grundstücke 28 und 30 anschlossen. 1905 gründete er eine Zweigfabrik in Großenhain. 1913 schuf er einen großen Neubau, der sich an die bestehenden Grundstücke direkt anlehnte und mit diesen in Verbindung steht. Während bei der Gründung der Fabrik erst nur Hartgummiwaren gedreht, die Rohpressungen jedoch gekauft wurden, erkannte Weiß bald, daß eine große Zukunft in der Weichgummi-Fabrikation liegt. Er nahm auch diese auf und später die Selbstherstellung der Rohpressungen für Hartgummiartikel.

Als einer der Ersten jedoch erkannte er vor allem die Wichtigkeit und die Zukunft der nahtlosen Gummiwaren-Industrie. Er hat diese Fabrikation sofort aufgenommen und in großem Maßstabe immer weiter ausgebildet. Er ist auch als Erster zur Verwendung von deutschem Benzol übergegangen, und man kann ihn ohne weiteres als Pionier auf dem Gebiete der nahtlosen Industrie bezeichnen. Wenn auch in den letzten Jahren der Betrieb alles in großen Massen herstellt, sowohl sämtliche Hartgummiartikel als auch sämtliche Weichgummiwaren, so ist doch immer noch der Hauptzweig die nahtlose Branche. Für diese schaffte er die neuesten modernsten Maschinen an. Der Krieg brachte einen großen Stillstand, doch wurde dieser nach der Kriegszeit wieder überwunden. 1919 entschloß sich Weiß, die Firma seinem Sohne Ernst Weiß und seinem Schwiegersohne Fr. Thiele zu übergeben. Trotzdem ist er stets noch täglich im Geschäft gewesen und als die Inhaber sich entschlossen, im Jahre 1921 eine Aktien-Gesellschaft zu gründen, war es selbstverständliche Pflicht, Weiß senior zum Aufsichtsratsvorsitzenden zu ernennen, als welcher er bis zum letzten Tag und bis zur letzten Stunde in dem Geschäft erfolgreich tätig gewesen ist.

Am Sonntag, den 5. August, nachmittags ¼4 Uhr, setzte ein Schlaganfall seinem Leben ein Ende, nachdem er bis Sonnabend mittag noch im Geschäft gewesen war und noch am Sonntag früh geschäftliche Angelegenheiten telephonisch erledigt hatte. Er ist also mitten aus seiner Arbeit heraus vom Tode abgerufen worden, so wie er es sich immer gewünscht hatte. Seine energische Schaffensfreude und sein großzügiger kaufmännischer Sinn haben bewirkt, daß er aus kleinsten Anfängen heraus ein heute großes und in der ganzen Welt bekanntes Werk schaffen konnte.

Ehre seinem Andenken!

Deutsche und amerikanische Gummireifen in England.

Im englischen Parlament wurde kürzlich die Aufmerksamkeit der Regierung auf den Wettbewerb der deutschen Gummireifen-Industrie in England gelenkt; das Unterhausmitglied Hannon wies in der Parlamentssitzung vom 18. Juli auf erhebliche Preisunterbietungen einer großen Firma des Festlandes hin und richtete an die Regierung die Frage, welche Schritte sie zum Schutze der englischen Industrie zu unternehmen gedenke. Die Erwiderung des Ersten Ministers, die Regierung werde die Frage sorgfältig erwägen, läßt darauf schließen, daß man erneute Maßnahmen der Regierung gegen den deutschen Handel plant, wahrscheinlich unter Heranziehung der bekannten Industrieschutzakte. Das Aufleben des deutschen Gummireifenexportes nach England hat offenbar dort sehr verstimmt. Man übersieht es drüben ganz, daß es Sache der Industrie sein muß, sich selbst zu schützen, indem man mit allen technischen, organisatorischen und kaufmännischen Mitteln danach strebt, die Produktion zu verbilligen. Es ist ja eine einfache Sache, durch Regierungsmaßnahmen die fremde Konkurrenz auszuschalten. Aber man fragt nicht danach, ob der Verbraucher die Folgen gern trägt, und übersieht auch völlig, daß die eigene Industrie durch künstliche Ausschaltung des fremden Wettbewerbs dazu verleitet werden muß, in ihren Anstrengungen, dem Verbraucher gerecht zu werden, zu erlahmen und unter dem Regierungsschutz die Dinge laufen zu lassen, wie sie eben laufen. Fehlt das erzieherische Element des internationalen Wettbewerbs, dann ist der Industrie der Ansporn zu Fortschritten genommen. Sollte man in England nicht schon Erfahrungen hierin gemacht haben, die vor einer weiteren Ausdehnung des Schutzsystems warnen?

Wenn man den Vorwurf des deutschen Dumping in Gummireifen auf dem englischen Markte mit der Entwertung der deutschen Währung zu begründen versucht, so muß dem entgegengehalten werden, daß genau dieselben Klagen, wie sie gegen die deutsche Konkurrenz erhoben werden, gleichzeitig auch gegen die amerikanischen Gummireifenfabriken laut geworden sind. So machte gleichfalls in der Parlamentssitzung vom 18. Juli das Unterhausmitglied Sir Harry Brittain die Regierung auf die Tatsache aufmerksam, daß amerikanische 30×3½ Zollreifen des Ford-Typs in England zum Preise von rund 40 sh verkauft würden, während die Herstellungskosten dieser Reifen in England 2 £ 6 sh 9 d ausmachten. Auch hier wurden Schutzmaßnahmen der Regierung verlangt, diesmal also gegen den amerikanischen Wettbewerb. Nun sind die Vereinigten Staaten bekanntlich ein Land mit fast reiner Goldvaluta, und wenn die englischen Erzeuger die amerikanischen, die mit Goldvaluta arbeiten, ebenso fürchten wie die deutschen Gummireifenhersteller, die mit entwerteter Valuta rechnen, dann liegt es auf der Hand, daß die Markentwertung nicht die Hauptursache des deutschen Wettbewerbs sein kann, daß vielmehr andere tiefere Gründe vorliegen, die für die Beliebtheit der deutschen wie der amerikanischen Gummireifen beim englischen Verbraucherpublikum sprechen.

G. B.

Fehlende Nummern

sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets

zunächst bei Ihrem zuständig. Postamt

energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht.



Geldentwertung und Vertragserfüllung.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Die rasende Geldentwertung, in der wir uns befinden, läßt in zahllosen Einzelfällen immer wieder die Frage aufwerfen, ob und inwieweit durch das Sinken der Mark bestehende Vertragsverhältnisse verändert oder berührt werden. In den Handelskreisen herrscht über diese unser Wirtschaftsleben auf das tiefste bewegende Frage größte Unklarheit. Es ist schwer, diesen für das Geschäftsleben wenig erfreulichen Zustand zu beheben. Es gibt keine einheitliche Formel, die in allen Fällen auf die gestellte Frage eine eindeutige Antwort zu geben imstande ist.

Das Reichsgericht hat letzthin in mehreren Entscheidungen zu der Frage Stellung genommen. Dabei bringt aber das Gericht, wie schon in früheren Fällen, zum Ausdruck, daß die Entscheidung in erheblichem Maße von der besonderen Gestaltung des Einzelfalles abhängig sei. Die besonderen Umstände des Einzelfalles müssen daher stets einer Feststellung und einer Prüfung dahin unterzogen werden, ob die Rechtsgrundsätze des Reichsgerichtes auf sie anwendbar sind. Trotzdem lassen sich aus den Sprüchen des obersten Gerichtes gewisse Anhaltspunkte und allgemeine Gesichtspunkte für die Beurteilung gewinnen.

Auszugehen ist von dem Satz, daß geschlossene Verträge grundsätzlich, ihrem Sinne und Wortlaut gemäß, erfüllt werden müssen. Nur der Zwang tiefeingreifender Wirtschaftsvorgänge kann diesen Grundsatz mildern und Ausnahmen zulassen, über die noch zu sprechen sein wird. Das Reichsgericht huldigt hier keineswegs, wie in Handelskreisen vielfach geglaubt wird, der schwächlichen Auffassung, als wenn schon erhebliche Schwierigkeiten, die nach Vertragsschluß auftauchen, insbesondere eine Veränderung der Geschäfts- und Wirtschaftslage das Recht gibt, sich eingegangenen Vertragspflichten zu entziehen (vgl. RG. Bd. 99 S. 115 ff., S. 258 ff.). Davon kann gar keine Rede sein.

Schwächliche Nachgiebigkeit würde zur Unterhöhlung des Vertragssystems und unseres darauf aufgebauten Wirtschaftslebens führen. Es gilt dies in erster Linie für Lieferungsgeschäfte, die einen schnellen Umsatz von Warengütern bezwecken.

Wenn derjenige, der die Lieferung verspricht, nicht unbedingt sicher ist und die Machtmittel hat, die Lieferung vertragsgemäß zu bewerkstelligen, so bedeutet es Fahrlässigkeit, die Lieferung unbeschränkt zuzusagen. Der Lieferer kann seine Lieferungspflicht unter Vorbehalte stellen, er braucht sich nicht auf eine bestimmte Lieferzeit festzulegen, er kann sich Preisänderungen vorbehalten, ja er kann schließlich alles zu seinen Gunsten „freibleibend" offen lassen. Das neue Geschäftsleben hat eine Fülle von Sicherungs- und Schutzvorbehalten für den Lieferungspflichtigen geschaffen. Macht der Lieferer jedoch hiervon keinen Gebrauch, sondern sagt er in uneingeschränkter Weise die Lieferung zu, so haftet er für deren Durchführung. Er kann nicht später das Risiko der Vertragserfüllung abwälzen wollen, das er nach seiner Vertragserklärung übernommen hat.

Zu diesem Risiko gehört auch dasjenige der Geldentwertung. Jeder, der in der letzten, aber auch in der zurückliegenden Zeit, Vertragspflichten eingegangen ist, mußte mit einer Entwertung der Mark, in der letzten Zeit sogar mit einer sehr erheblichen Entwertung rechnen, sonst kann ihm der Vorwurf der Fahrlässigkeit nicht erspart werden. Die Geldentwertung ist daher im allgemeinen kein Umstand, der außerhalb des Risikos des Lieferers fällt. Hier greift nun aber eine Ausnahme ein.

Sie ist gegeben, wenn die Geldentwertung in einem Ausmaß eintritt, die bei Vertragsabschluß auch von dem vorsichtigen Geschäftsmanne nicht vorausgesehen und in den Kreis seiner Berechnung gezogen werden konnte. Wann dieser Tatbestand gegeben ist, ist allgemein schwer festzustellen. Je mehr die Entwertung der Mark fortschritt und je mehr die Abhängigkeit dieser Bewegung von außenpolitischen Vorgängen deutlich wurde, um so mehr mußte der Geschäftsmann auch mit einem schnellen, ja mit einem sich überstürzenden Fortgang des Entwertungsprozesses rechnen. Es war z. B. ein Optimismus, der nicht entlastet, wenn jemand nach der Stützungsaktion der Reichsbank im März/April 1923 angenommen hat, daß nunmehr ein Stillstand in der Abwärtsbewegung der Mark eintreten würde.

Es kommt daher zunächst auf den Zeitpunkt an, in dem der Geschäftsabschluß getätigt ist. Eine vielprozentige Markverschlechterung wird hiernach in dem einen Falle als Entlastung gelten können, stellt dagegen in einem anderen Falle eine solche nicht dar. Zu berücksichtigen ist ferner, ob das Geschäft, wie z. B. zahlreiche Geschäfte des Großhandels, von vornherein ein spekulatives Gepräge aufweist. In solchen Fällen wird man das Maß der Risikoübernahme gegenüber denjenigen Fällen zu steigern haben, in denen Fabrikanten oder Handwerker die Ware erst noch fertigstellen sollen. Auch bei letzteren wird man in einzelnen Fällen wiederum einen weiteren Unterschied begründen können, weil der Fabrikant auf den Herstellungsprozeß vielfach in ganz anderer Weise vorbereitet sein kann, als der Handwerker, der nur mit geringfügigen Geldmitteln arbeitet.

Bei alledem spielen die Vertragsbedingungen, zu denen verkauft worden ist, eine wesentliche Rolle. Es ist, wie schon hervorgehoben ist, erheblich, ob Ware verkauft wird, die schon vorrätig ist oder zur Verfügung der Pflichtigen sein muß oder solche, die erst herzustellen ist. Denn während der Zeit der Herstellung kann sich die Verteuerung aller Verhältnisse, die durch die Geldentwertung herbeigeführt ist, in dem Erzeugnis ganz oder teilweise auswirken. Es ist ferner etwas anderes, ob die Lieferung für sofort zugesagt oder mit naher Lieferungsfrist versprochen ist oder ob längere Lieferungsfristen vorgesehen sind. Für die ersteren Fälle wird bei vertragstreuer Erfüllung die Geldentwertung nur von geringer Bedeutung sein, während sie in letzteren Fällen gewaltigen Umfang annehmen kann.

Wichtig ist auch, ob der Lieferer sich einen Schutz gegen die Geldentwertung dadurch geschaffen hat, daß der Käufer den Kaufpreis ganz oder teilweise in Anzahlung gegeben hat. In ersterem Fall kann überhaupt nicht von irgend welchen Entwertungsansprüchen des Lieferers die Rede sein. Er hat ja alsbald nach dem Vertragsabschluß in damals vollwertigem Gelde die Gegenleistung des Käufers erhalten, die er nach seinem Belieben verwenden konnte. Bei teilweiser Anzahlung wird möglicherweise eine anteilsmäßige Heranziehung des Käufers zu den Entwertungsschäden in Betracht kommen, sofern hierfür die sonstigen Voraussetzungen gegeben sind. Die Geldentwertung hat jedoch nicht schon an sich rechtlich ändernde Kraft. Sie hat sie immer nur im Hinblick auf ein bestimmtes Vertragsverhältnis der Parteien.

Der Vertrag der Parteien ist ein gegenseitiger Austausch von Leistungen, die bei Vertragsabschluß in einem bestimmten Wertverhältnis zueinander stehen. Infolge der Geldentwertung kann nun das bestehende Wertverhältnis vollkommen zerstört werden. Die Vertragsleistungen der einen Partei können einen derartigen Minderwert erfahren, daß es eine Verletzung von Treu und Glauben im Geschäftsverkehr darstellen würde, wenn man trotzdem an dem Wortlaut des Vertrages festhalten und die geschädigte Partei zu ihrer Vertragsleistung zwingen wollte.

Das Reichsgericht hat zu diesem Gedanken wiederholt sehr bemerkenswerte Ausführungen gemacht, vgl. z. B. Bd. 103 S. 328 ff. und letzthin Bd. 106 S. 7 ff, wo folgendes dargelegt ist:

> „Geht man nun davon aus, daß beim gegenseitigen Vertrage Leistung und Gegenleistung regelmäßig von den Vertragsschließenden als gleichwertig oder mindestens doch als in einem bestimmten Verhältnis stehend betrachtet und dementsprechend festgesetzt werden, so ist klar, daß das beim Vertragsschluß vorhanden gewesene Gleichgewicht zwischen Sachleistung und Geldleistung durch den inzwischen eingetretenen Verfall der deutschen Währung auf das empfindlichste gestört und ein starkes Mißverhältnis zwischen ihren beiden Werten hervorgerufen worden ist. Mit der grundstürzenden Verschlechterung der Valuta, deren Eintritt in diesen Ausmaßen für niemanden vorhersehbar war, ist die Geschäftsgrundlage, auf der die Vereinbarungen getroffen und die beiderseitigen Leistungen bestimmt worden sind, weggefallen; es kann dem Schuldner unter diesen veränderten Verhältnissen nicht mehr zugemutet werden, seine Vertragspflichten schlechthin zu erfüllen. Denn es würde kein gerechter Austausch von Gütern, wie er beabsichtigt war, mehr stattfinden, sondern der Schuldner würde gezwungen werden, sich für eine vollwertige Sachleistung mit einer gänzlich minderwertigen Geldleistung zu begnügen. Nach Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte ist der Schuldner aber nur verpflichtet, seine Leistung gegen eine entsprechende Gegenleistung zu bewirken. Der Gläubiger, der die veränderte Sachlage dazu ausnützen wollte, sich die versprochene Leistung für einen geringen Teil ihres Wertes zu verschaffen, würde wider Treu und Glauben handeln. Er darf den Schuldner nicht unter allen Umständen am Vertrage festhalten und nicht auf unveränderter Vertragserfüllung bestehen."

Diese Ausführungen beziehen sich in erster Hinsicht auf Verträge, deren Leistungen auf längere Sicht übernommen sind. Hier wird die Geldentwertung sehr oft die fest übernommene Geldleistung zu einem Minderwert herabdrücken, der zu einem vollkommenen Auseinanderfallen des Wertes der beiderseitigen Vertragsleistungen führen wird. Es ist jedoch nicht zu verkennen, daß bei dem Zerfall der Währung, der zeitweise eingetreten ist und noch weiter eintritt, auch Rechtsverhältnisse von kürzerer Dauer, insbesondere auch Lieferverhältnisse in gleicher Weise grundlegend verändert werden. Nur ist hier, wie die früheren Darlegungen gezeigt haben, besonders sorgsam zu prüfen, ob die subjektiven Voraussetzungen für eine Berufung auf die Geldentwertung vorliegend sind. Bewußte Risikoübernahme oder eine Fahrlässigkeit bei Eingehung einer festen Vertragsverpflichtung schließen also eine solche Berufung aus.

Noch auf eine andere Seite des Rechtsproblems ist hier aufmerksam zu machen. Wenn eine Partei nicht vertragsgemäß, insbesondere nicht rechtzeitig erfüllt, so gerät sie mit ihrer Vertragsleistung in Verzug. Nach dem Gesetz hat nun der Schuldner während des Verzuges Verzugszinsen zu entrichten; er hat auch weiteren, dem Gläubiger entstehenden Schaden zu ersetzen und ist für die durch Zufall eintretende Unmöglichkeit der Leistung verantwortlich (§§ 287, 288 BGB.).

Es wird nun von einigen Schriftstellern und in mehreren Gerichtsentscheidungen die Auffassung vertreten, daß es zu weit gehe, bei Eintritt von Verzug dem Schuldner den vollen Entwertungsschaden aufzubürden. Es müsse auch hier ein Ausgleich gesucht werden (vgl. z. B. Jur. Wochenschrift v. 1. Juli 1923, S. 192 ff.). Allein diese Auffassung ist nicht haltbar. Die Vertragspartei, die nicht dem Vertrage gemäß erfüllt, hat alle Schadensfolgen zu tragen, die sich aus der mangelhaften Vertragserfüllung ergeben, ganz gleich, auf welche Ursachen sie zurückzuführen sind. Wenn sich das Geld in der Hand der erfüllungsbereiten Partei während des Verzuges entwertet, so ist dies die für die säumige Partei selbst herbeigeführte Schadensfolge. Sie zwingt die vertragstreue Partei nicht dazu, das Geld für den säumigen Vertragsgegner „aufzuwerten". Diese Ansicht käme auf eine Begünstigung der Vertragsuntreue hinaus (ebenso anscheinend RG. Bd. 106 S. 10).

Zum Schluß ist noch zu kennzeichnen, in welcher Art die Geldentwertung, sofern ihr nach den obigen Ausführungen eine die Verträge umgestaltende Wirkung zukommt, auf die Rechte und Pflichten der Parteien einwirkt. Das Reichsgericht hat hier in mehreren Entscheidungen den Standpunkt eingenommen, daß diejenige Partei, die mit Fug die Vertragsleistung der Gegenpartei infolge der Geldentwertung zurückweisen kann, damit nicht ohne weiteres den Vertrag als aufgelöst betrachten kann. Vielmehr hat diese Partei die Pflicht, an die andere zwecks Erhöhung ihrer Vertragsleistungen heranzutreten. Erst wenn diese die Erhöhung der Vertragsleisung ablehnt oder wenn ein gerechter, der Vertragslage entsprechender Ausgleich der beiderseitigen Interessen nicht zustande kommt, besteht ein Recht, den Vertrag aufzuheben (vgl. RG. Bd. 193 S. 328ff., Bd. 106 S. 11 ff.). Die Auflösungsbefugnis der geschädigten Partei ist also keine absolute, sondern eine relative. Sie setzt voraus, daß ein der Sachlage entsprechender außergerichtlicher Vergleichsversuch ergebnislos geblieben ist. (plstr)

Kautschukforschung in Amerika.

Auf der Versammlung der American Chemical Society, Anfang April 1923 in New Haven, Conn., wurden in der Untergruppe Rubber eine Anzahl Vorträge gehalten, über deren Inhalt in „India Rubber Review", Mai 1923 auszüglich berichtet wird. Die Vorträge behandelten folgende Themate: Uebersicht über wichtige Neuerungen in der Kautschukchemie von H. L. Fisher. Die Untersuchungsergebnisse von Kirchhof, Boswell, Staudinger und Fritschi, von Pummerer und Burkard über chemische Konstitution und Molekularstruktur des Kautschuks wurden besprochen. — Löslichkeit von Schwefel im Kautschuk von J. Kelly und B. Ayers. Die Frage wurde eingehend behandelt. Die Autoren fanden, daß hochdepolymerisierter Kautschuk ein gutes Lösemittel für Schwefel ist, daß das Molekulargewicht des Schwefels das gleiche im Kautschuk wie im Butylalkohol sei. Die Löslichkeit des Schwefels im Kautschuk steigt mit dem Vulkanisationskoeffizienten. Die Adsorptionstheorie der Vulkanisation ist als hinfällig zu betrachten. — Poisson's Mengentheorie und daraus abgeleitete Eigenschaften für Kautschukmischungen von W. Vogt und D. Evans. Es wurde gefunden, daß gewisse Pigmente, insbesondere Ton, Magnesiumkarbonat, Kreide und Leim der Kautschukmasse anisotrope Eigenschaften, vor allem in der Zugfestigkeit verleihen. Dieses Verhalten zeigen nicht reiner Kautschuk, Gasschwarz, rotes Eisenoxyd und Zinkoxydverbindungen. Die Gestalt der Füllmittel hat auf die Volumenvermehrung unter Zug, auf die bleibende Dehnung und Poissons Mengentheorie (Veränderung durch Schrumpfung in Querrichtung, Vergrößerung in Längsrichtung durch Zug) bedeutenden Einfluß. — Zeit und Wärmegrade bei der Vulkanisation von A Somerville. Die Beziehung Zeit — Temperatur bei der Vulkanisation von Reifenmischungen wurde studiert unter Verwendung von acht Beschleunigern in 25 Probemassen. Vulkanisationen bei wechselnden Dampfdrucken und verschiedenen Zeiträumen, den technischen Verhältnissen angepaßt, wurden ausgeführt. Die meisten Vulkanisate erwiesen sich als untervulkanisiert, mit Ausnahme der Mischungen, welche als Beschleuniger Aethylidenanilin und oxydiertes Bleisalz der Dithiokarbaminsäure enthielten, infolge des langsamen Wärmeanstieges im Innern der Kautschukmassen. — Untersuchungen über die Emulgiereigenschaften von Hevea-Milchsaft von S. Whitby und J. Dolid. Es wurde gefunden, daß Quebrachitol und Aminosäuren nicht die Oberflächenspannung zwischen Benzin und Wasser ermäßigen, hingegen zeigten die im Milchsaft enthaltenen festen Stoffe, die „Hevea"-Säure, die Stearin-, Oel- und Linoliksäure, sowie deren Ammoniumsalze, besonders jedoch Cholesterol und Phytosterol-, bemerkenswerte Emulgiereigenschaften. Die Emulsionen besaßen den Typ „Oel in Wasser", gleich wie Kautschukmilchsaft. — Beziehungen zwischen dem chemischen Charakter von Flüssigkeiten und ihrem Vermögen, Kautschuk aufzuquellen bzw. zu dispersieren von S. Whitby. Das Aufquellen des Kautschuks durch ein „Lösemittel" bedeutet, daß Kautschuk das Mittel zu lösen vermag. Außer Kohlenwasserstoffen und Halogen-Kohlenwasserstoffen gibt es noch eine Anzahl „Lösemittel" für Kautschuk organischen Ursprungs, einschließlich Basen und Säuren, Aethern und Senfölen. Im allgemeinen zeigen aliphatische Verbindungen größere Schwellkraft wie aromatische. Größeres Molekulargewicht der „Lösemittel" bedingt größere Schwellwirkung. — Aldehyde, Ester, Anhydride, Ketone und Amide sind keine „Lösemittel" für Kautschuk. — Bemerkung über den Pyrroltest in Anwendung auf Kautschuk von S. Whitby. Im Rohkautschuk normal vorhandene Bestandteile, einschließlich Feststoffe im Serum, Proteine und wasserlösliche Betandteile, geben den Pyrroltest, welcher demnach nicht ausschließlich für Lävulinaldehyd charakteristisch ist. Die äußerste Grenze für „Klebrigkeit" ist für die Abtrennung und den Nachweis dieses Aldehydes als Pyridazinverbindung notwendig. — Anwendung von Selen in Kautschukmischungen von Ire Williams. Selen ist kein gutes Vulkanisationsmittel, da es im Kautschuk wenig löslich ist (etwa 0,05 Prozent), es kann aber teilweise Schwefel in molekularen Mengen ersetzen, vergrößert den Vulkanisationsgrad und wirkt scheinbar als Beschleuniger Die Zugfestigkeitswerte von Selen-Kautschukmassen sind niedrig. Bei verschiedenen Vulkanisationsgraden zeigen die Vulkanisate gelbe, rote und braune Färbung. In absteigender Folge wirken als Vulkanisationsmittel: Schwefel, Sauerstoff, Selen und Tellur. Selen kann unter bestimmten Verhältnissen „Ausblühen" bei Schwefelüberschuß verhindern. — Verfahren zum Messen des Vulkanisationsgrades durch Druckteste von J. Bonstein. Es wird eine Vorrichtung beschrieben, die an einen Scott-Apparat befestigt ist, zur Ermittelung von Druckwerten von Kautschukwürfeln von 1 inch. Ferner wurden die Beziehungen der Zeitzugfestigkeitskurven zu den Prozenten Pressung, Kraftverbrauch und Hysterisisverlust studiert. Es ergab sich, daß Druckversuche bessere Werte für die Messung des Vulkanisationsgrades durch Bestimmung der Kraftwirkungszahlen als die Zugfestigkeitskurven liefern. — Sprühmilchsaft-Kautschuk, ein neuer Rohkautschuk von E. Hopkinson. Durch das Verfahren werden Koagulation, Waschen, Walzen, Trocknen usw. ausgeschaltet. Der neue Kautschuk erfordert beim Mischen etwa 15 Prozent längere Durcharbeitung und größeren Kraftverbrauch. Man kann wie gewöhnlich Füllstoffe zumischen, Oele werden leicht aufgenommen. Die Prüfung lieferte sehr hohe Zugfestigkeitszahlen, durchschnittlich über 4000 lbs auf 1 sq/inch. Der hohe Vulkanisationsgrad wird nicht

infolge des als Präservativ zugesetzten Ammoniaks, sondern durch Anwesenheit von Nichtkautschukstoffen erzielt. Vulkanisierter Sprühmilchsaft-Kautschuk zeigte gute Altersbeschaffenheit. — Laboratoriums - Vulkanisationsversuche mit Beschleunigern von M. Caldwell und O. Smith. Die Proben wurden bei 120° C in Kohlensäuregas erhitzt und dann verschieden lange vulkanisiert. — Substitution und Addition von Chlor durch das Kautschukmolekül von J. McGavack. Eine Studie über Wirkung von Chlor auf Kautschuk in einem Gemisch. Zunächst findet Substitution von Chlor unter Entwicklung von Chlorwasserstoff statt, dann tritt Addition von Chlor in das Molekül ein. Als Endprodukt entsteht Kautschuk-Heptachlorid mit 4 Atomen addiertem Chlor und 3 substituierten Chloratomen auf jedes Kautschukmolekül. — Studien über Beschleuniger von S. Whitby und E. Simmons. Die Versuche erfolgten mit Piperidon-Piperidyl-Dithiokarbamat und verschiedenen anderen organischen Stoffen. Es wurde beobachtet, daß lediglich Glätte, Zink- und Kadmiumoxyd tätigen Anteil an der Beschleunigungswirkung des Karbamats nahmen. Durch Zusatz von ein Mol Piperidin erfolgte starke Vergrößerung der Wirkung des Dithiokarbamats, sowie folgender Beschleuniger: Dipiperidylthiuramsulfid, Zinkphenylmethyl-Dithiokarbamat, Zinkäthylxanthat, Zinkdithionaphthoat und Zinkdithionaphthoyldisulfid. Whitby bekennt sich zur Theorie von Bedford über Beschleuniger. Durch Zusatz von Piperidin erfolgt Neutralisation der Harzsäuren und der Beschleuniger wird wirksam. Die Harzsäureseife dient als Dispersionsmittel für das elastische Gel (Kautschuk) und vermehrt dessen Zugfestigkeit. — Reaktionen von Beschleunigern während der Vulkanisation von W. Bedford und A. Winkelman. Mit Aceton ausgezogener Kautschuk vulkanisiert nicht in Gemisch mit Bleiglätte, doch können organische Säuren oder Phenole die Naturharze ersetzen und Vulkanisation bewirken. Der Acetonextrakt von Kulturkautschuk gibt mit Metalloxyden bei gewöhnlichen Wärmegraden in Benzin und in Kautschuk lösliche Metallsalze. Erfordernis für die Wirkung von unorganischen Beschleunigern ist Löslichkeit des Metallradikals im Kautschuk. Die natürlichen Harze lassen sich durch Holzteer, Pech und Harz ersetzen, sie unterstützen die Wirkung unorganischer Beschleuniger, z. B. Kalk, Magnesia und Glätte. Der Sauerstoff mineralischer Beschleuniger ist zur Vulkanisation nicht notwendig. Ein neuer Typ läßt sich auf diese Weise für Kulturkautschuk einführen, wenn mit unorganischen, doch nicht mit organischen Beschleunigern vulkanisiert wird. Dies gilt insbesondere für wenig Harzsäure haltige geringwertige Kautschuksorten. — Organische Beschleunigung der Vulkanisation von G. Bruni. Zunächst besprach Bruni kurz verschiedene Untersuchungen, welche im Laboratorium von Pirelli & Co., Mailand über Emulsionen von Kautschuk in Wasser oder in Salzlösungen im Gange sind. Ferner wurde gefunden, daß die Zimmertemperatur bei Ausführung von Zugfestigkeitsprüfungen die erhaltenen Kurven beeinflußt, besonders hinsichtlich Belastung und Dehnungswert. Eine Spezialstudie über Altern von Kautschuk lieferte das Ergebnis, daß die Größe der Sauerstoffadsorption ein wichtiger Faktor ist. Eine Aufnahme von 1 Prozent Sauerstoff vermindert die Zugfestigkeit um ein Zehntel des ursprünglichen Wertes. Gewöhnlich verwandte Beschleuniger vermindern bedeutend den Alternwert von Vulkanisaten und die Größe der Sauerstoffaufnahmen. Sauerstoff ist für Zerstörung von Vulkanisaten notwendig. Bruni besprach ferner die verschiedenen Arten Ultra- und Autoultra-Beschleuniger. Zink- und Bleisalze des Merkaptothiazols wirken sehr kräftig. Von den Autoultra-Beschleunigern, den Disulfiden, läßt sich die Thiopyronuzinsäure durch Einwirkung von Wasserstoffpolysulfid auf Furfuraldehyd leicht und billig darstellen. Auch Stickstoffsulfid, N_4S_4, ist ein Autoultra-Beschleuniger, welcher jedoch leicht explodiert. Bruni ist der Ansicht, daß, mit einigen Einschränkungen, die Theorie der Beschleuniger von Bedford und Whitby richtig sei.

Ruhr- und Rhein-Reisebrief.

Im August 1923.

Wer nach der Verkehrssperre geschäftlich Rhein und Ruhr in unseren Erzeugnissen besucht, dem tritt als markanteste Erscheinung eine starke Warenknappheit vor Augen. Die im Einbruchs- und besetzten Gebiete fabrizierenden Firmen sind anscheinend nicht in der Lage, dem Bedarf zu genügen. Man würde gern höhere Preise bezahlen, wenn man Waren erhalten könnte. Dabei ist es verständlich, daß wieder eine ganze Reihe von Auslandswaren sich auf dem Rhein- und Ruhrmarkt festgesetzt haben. Natürlich ist die Lieferung aus dem unbesetzten in das besetzte Gebiet und umgekehrt nach wie vor mit den größten Schwierigkeiten verbunden. Die Besatzungsbehörden versuchen alle Mittel, um das Rheinland und die Ruhr wirtschaftlich von dem Mutterlande zu trennen. Die Großfirmen unserer Branche sind selbstverständlich unentwegt gewillt, die Abwehrpolitik so lange wie irgend möglich durchzuführen.

Gummisohlen und -absätze, wie auch Konservenringe kann man in genügender Menge wohl kaufen. Besieht man sie sich aber, so kann man feststellen, daß eine ganze Menge von deutscher Exportware wieder den Weg ins Rheinland und zur Ruhr gefunden haben. Wie ist das möglich? Da werden eine Anzahl ausländische Bestellungen, insbesondere wohl nach Holland und über Holland nach England, Belgien und Frankreich auf den Weg gebracht. Dann kommen diese Waren wieder in das besetzte Gebiet. „Made in Germany", nur mit dem Unterschied, daß sie inzwischen durch Frachten, Zölle und dergleichen ins Unermeßliche gesteigert worden sind. Man geht nun dazu über, einen Goldmark-Preis festzulegen oder sich in ausländischen Devisen bezahlt zu machen. Selten trifft man einen Laden oder eine Auslage, die nicht auf Franken, Dollar, Gulden oder auf Goldmark eingestellt sind. Deshalb ist es notwendig, daß der Käufer im Rheinland und an der Ruhr über eine entsprechende Zahl von Devisen verfügt. So habe ich in Köln, Düsseldorf, Essen, Dortmund und anderen Plätzen die Feststellung machen müssen, daß man Gummiplatten, Gummischläuche, Itplatten, chirurgische Gegenstände, Spielwaren, vor allem aber Sportartikel nur gegen entsprechende Devisen zu erhalten vermag. Das verdirbt das Geschäft außerordentlich. Man forderte von mir verschiedentlich, um jeden Preis Tennisbälle heranzuschaffen. Kommt man als Käufer, als Sportsmann, in einen Detailladen, so werden für Tennisbälle der Saison 1923 2—3 Dollar pro Dutzend gefordert und bezahlt.

Die Preise für Näh- und Binderiemen, Lederriemen, Riemenkroupons, Lederringe, Lederscheiben, Ledermanschetten für Pumpen und dergleichen sind z. B. in Elberfeld vernünftig. Man braucht aber nur nach Remscheid, Solingen, Ohligs zu kommen, dann muß man dafür das Zehn- bis Zwanzigfache anlegen. Fahrraddecken besserer Marken werden mit 3/4 bis 1 Million bezahlt. Für Spezialdecken, Gebirgsreifen und Transportreifen werden auch 2 bis 3 Millionen ausgegeben. Gleicherweise entwickelt sich das Geschäft in Auto- und Motorradbereifungen. Waren letztere schon immer im Rhein- und Ruhrgebiet gute Verdienstartikel, so geht jetzt die Garnitur von 4 Reifen und 2 Ersatzreifen mit Schläuchen in die Milliarden. Gezahlt wird, was verlangt wird, wobei noch nicht einmal sicher ist, ob man die bestellte und bereits bezahlte Ware überhaupt erhält. Aber es kommt nicht mehr darauf an, ein paar Millionen einzubüßen. Das Geschäftsrisiko hat den wilden Taumel der Geldentwertung mitgemacht.

Der Bedarf an Gummiwaren aus Hart- oder Weichgummi für technische, chirurgische, pharmazeutische, hygienische und Kurzwarenzwecke, für Sportartikel und Saisonartikel ist nach wie vor groß. Wo Ware beim Grossisten greifbar ist, fallen die Interessenten darüber her. Natürlich wird auch viel Spekulation getrieben. Hier machen sich wiederum die dunklen Elemente bemerkbar, die mit dem anständigen und reellen Geschäfts- und Fachmanne unserer Industrie nichts zu tun haben. Mir wurden einige Dutzend Fußballblasen angeboten. Der Artikel ist an Rhein und Ruhr recht rar. Der Preis machte das fast Zehnfache des regulären Preises für neue Fabrikware aus. Ich versuchte für eine Fabrik einige Kilo Bindériemen zu besorgen. Preis: 2 Dollar das Kilo. Das wurde mir noch als recht billig bezeichnet! Die im Rheingebiet fabrizierten Kinderballons, Gummischlangen, sterbende Hähne, Schweine und dergl., wie überhaupt nahtlose und Patentgummi-Erzeugnisse finden im Handumdrehen Abnehmer. Hierbei sind nicht, wie man annehmen sollte, die Besatzungstruppen oder Ausländer Käufer, sondern vorwiegend die Deutschen selbst. Ein Kinderballon ist ja, wenn man den jetzigen Dollarstand betrachtet, mit 50 Mille wirklich nicht zu hoch bezahlt. Aber man muß bedenken, daß es sich hier durchweg um Waren handelt, die schon Mitte oder Ende Juli fabriziert sind, aus der Fabrik kamen und nun mancherlei Wege nehmen, bevor sie, mit Valutaverdienst belastet, in des Verbrauchers Hände wandern. Man wird sagen, daß diese Preiskonstellation nicht unberechtigt ist, weil man ja auch im besetzten Gebiete nicht mehr

für die früheren Notierungen den Neubedarf zu decken vermag. Daraus haben sich naturgemäß wertbeständige Verkaufspreise gebildet und zwar in Goldmark, Schweizer Franken, holländischen Gulden oder amerikanischen Dollars. Einzelne Geschäfte in Köln, Düsseldorf, Essen, Dortmund usw. haben es vorgezogen, ihren Detailhandel völlig zu schließen. Man erledigt nur noch die großen Aufträge, an denen besser zu verdienen ist, während aller Kleinkram zurückgestellt wird. Das wirkt natürlich für manchen Verbraucher nachteilig. Denn man kann auch Gummiplatten und Schläuche in kleineren Mengen nicht mehr erhalten. Da zudem die Knappheit der Zahlmittel allenthalben sehr fühlbar ist, so wird mit Schecks bezahlt, deren Einlösung wiederum mit allerlei Schwierigkeiten verbunden ist. Hierdurch entstehen fortgesetzt Differenzen. Auch die Nachberechnungen infolge Zahlungsverzögerungen bilden ein Kapitel für sich, das nicht geeignet ist, die Freude am Geschäft zu heben.

Fachleute sagten mir, daß sie infolge Warenmangels und infolge der schwierigen Lieferungsverhältnisse teilweise gezwungen sind, sich wieder mit Auslandswaren zu befassen. So sieht man ziemlich viel Gummikleidung, die unverkennbar englischen Ursprungs ist. Auch in französischen chirurgischen Gegenständen kann man vielerlei erblicken, was noch vor Jahresfrist verpönt war.

Wenn trotz all dieser Verhältnisse unsere Fachgenossen im besetzten Gebiete den Kopf noch immer oben behalten, so ist das unbedingt bewundernswürdig! In allen lebt ja die feste Hoffnung, daß es eines Tages doch besser werden muß. Rt.

Die Freiheit des Handels.

Wir veröffentlichen gerne die folgenden Ausführungen, die als ein Versuch angesehen werden sollen, das Problem des angemessenen Verkaufspreises wirtschaftswissenschaftlich zu lösen und den Wiederbeschaffungspreis wirtschaftswissenschaftlich zu rechtfertigen. Rein theoretisch gedacht, bringt der Verfasser manches Wahre, vom wirtschaftspraktischen Standpunkt aus angesehen, können wir uns jedoch in vielen Punkten mit den Ausführungen nicht identifizieren, namentlich von dem Gesichtspunkt aus, daß der Verfasser eine volkswirtschaftliche Orientierung des Handels ohne weiteres voraussetzt und die weltwirtschaftliche Gebundenheit der einzelnen Volkswirtschaften außer acht läßt. Im übrigen behalten wir uns unsere Stellungnahme noch vor und würden es begrüßen, wenn die Vertreter unserer Handelswelt selbst einmal ihre Ansichten zu diesen Ausführungen äußern würden.

„In einer der früheren Nummern unserer Zeitschrift hat Herr Dr. Kurt Maier in dankenswerter Weise einen für die Festsetzung der Verkaufspreise praktischen Wegweiser durch das Dornengestrüpp der Preistreibereiverordnungen gegeben. Auf dem Boden gegebener und zu beachtender Tatsachen stehend, wird dieser Wegweiser vom Kaufmann als wertvoll sehr begrüßt werden. Trotzdem aber wird sich der Handel mit dem gegenwärtigen Zustande nicht aussöhnen können. Es geht schon gegen die Würde und das rechtliche Empfinden des Kaufmanns, sich wie ein Strauchdieb an den Gefahren unbestimmter und unbestimmbarer Gesetzesparagraphen scheuen Blickes vorbeistehlen zu müssen.

Nachdem vor mehr als Jahresfrist in diesen Spalten mit dem Artikel „Der Neukaufspreis“ auf die Grundlagen einer richtigen kaufmännischen Preiskalkulation hingewiesen wurde, setzte in Handelskreisen eine Bewegung ein, um die gesetzliche Anerkennung solcher als richtig erkannten Grundlagen zu erlangen. Teilerfolge waren zu verzeichnen; aber der Haupterfolg, die Anerkennung durch das Reichsgericht, blieb aus. Der Richter hat zwar dabei das Wohl der Allgemeinheit im Auge; aber dem Handel ist es nicht gelungen, den Richter davon zu überzeugen, daß die bestehenden Ausnahmeverordnungen gegen den Handel das Volkswohl, das er schützen möchte, schwer schädigen. Das Argument, das der Handel ins Feld führte, nämlich, daß ihm seine Substanz schwinde, ist nicht durchschlagend; denn der Richter sieht auch in anderen Volkskreisen das Vermögen schwinden. Deshalb mußte es ihm recht und billig erscheinen, daß auch der Kaufmann einen Teil seiner Substanz dem Allgemeinwohl opfere, und somit spricht die Reichsgerichtsentscheidung von einer „angemessenen Verteilung der durch das Sinken der deutschen Währung herbeigeführten Lasten unter Händler und Verbraucher“ und davon, daß „die Abwälzung der gesamten Last auf den Verbraucher“ nicht zuzulassen sei.

Solche Ansichten bei Gesetzgeber und Richter verraten großen Mangel an Einsicht in wirtschaftliche Dinge. Wie kann der Handel nun solche Meinungen überwinden; wie können wir von den bestehenden wahrhaft mittelalterlichen Zuständen frei kommen? Es gibt in der gegenwärtigen Wirtschaftslage nur ein Mittel: die allgemeine Aufklärung über die wirtschaftswissenschaftlichen Erkenntnisse. Nun aber steht die „reine“ Wissenschaft der Volkswirtschaft beim praktischen Kaufmanne nicht sehr hoch in der Wertschätzung. In Fachblättern sind wirtschaftswissenschaftliche Artikel fast verpönt. Und doch hat auch Herr Dr. Kurt Maier seinem sehr praktischen Wegweiser einige theoretische Erörterungen vorausschicken müssen. Aber ganz kurz nur faßte er sich, und es fehlte nicht ein Wort, das wie eine Entschuldigung klang, daß diese theoretischen Erörterungen aus dem Gebiete der Wissenschaft in das praktische der Fachzeitung herübergebracht werden mußten.

Nun ist ja diese Abneigung des praktischen Kaufmanns gegen die Wirtschaftswissenschaft erklärlich. Jahrzehntelang verlief das Volksleben und damit seine materielle Grundlage, die Volkswirtschaft, in normalen Bahnen. In solchen Zeiten wirken die Wirtschaftsgesetze unbemerkt. Es denkt auch niemand daran, ihr Wirken ändern zu wollen. Die Erkenntnis und die Kenntnis der Wirtschaftsgesetze waren nicht nötig. Der kaufmännische Instinkt für das Richtige reichte aus, und der Handel war frei. Auf dem Wannsee bei lachendem Sonnenscheine nach Kompaß und Karte fahren zu wollen, wäre absurd. Heute aber sind Volksleben und Volkswirtschaft aus der normalen Bahn weit hinaus geworfen und befinden sich auf sturmbewegtem Ozean in dichtem Nebel der Ungewißheiten. Heute sich des Kompasses der wirtschaftlichen Erkenntnisse nicht bedienen zu wollen, wäre nicht nur absurd, sondern müßte auch zu schweren Schädigungen des Allgemeinwohles führen. Deshalb ist es Pflicht gerade des Handels, unter Benutzung der wirtschaftswissenschaftlichen Erkenntnisse Gesetzgeber und Richter von der Unhaltbarkeit der Preistreibereiverordnungen zu überzeugen und ferner von der Tatsache, daß das freie Wirken der Wirtschaftsgesetze das Volkswohl fördert.

Das Wirtschaftsgesetz der Bildung des Verkaufspreises nach Angebot und Nachfrage hat nicht die Aufgabe, zwischen Verkäufer und Käufer festzustellen, was Recht oder Unrecht ist, sondern erfüllt den Zweck, in der jeweils gegebenen wirtschaftlichen Lage das höchste Maß des möglichen Volkswohles zu erreichen. Das Reichsgericht glaubt, daß es den Verkaufspreis dazu benutzen könne, die Lasten, die durch die Geldentwertung entstehen, auf Händler und Verbraucher gleichmäßig oder doch wenigstens besser zu verteilen. Der Verkaufspreis eignet sich jedoch als Werkzeug zu solcher Lastenverteilung nicht. Er kann niemals dazu geeignet gemacht werden, irgend welche Lasten, die in einer Volkswirtschaft entstehen können, irgendwie zu verteilen. Der Verkaufspreis im Mechanismus des Wirtschaftslebens hat nur eine einzige Funktion, nämlich die eines Regulators; er muß den Verbrauch der gegebenen Mengen aller Gebrauchsgegenstände so regulieren, daß Erzeugung und Verbrauch immer in dem richtigen Verhältnis bleiben. Der Verkaufspreis hat also einzig und allein die Funktion des Regulators des Verbrauches. Wer diesen Regulator noch zu einer anderen Funktion gebrauchen will, greift mit unkundiger Hand in diesen Mechanismus ein und handelt so sachunkundig wie einer, der das Steigen und Fallen des Regulators der Dampfmaschine dazu benutzen wollte, etwa noch eine Wasserpumpe zu betreiben. Das Ding funktioniert dann weder als Wasserpumpe noch als Regulator, abgesehen noch von der schweren Schädigung der Dampfmaschine.

Wenn ein Notstand, eine „Notmarktlage“ vorhanden ist, so besteht diese darin, daß es an Waren, an Gegenständen des täglichen Bedarfes, mangelt. Die Größe der Not ist so groß wie die Größe des Warenmangels. Die Not ist stets auf der Warenseite des Wirtschaftslebens. Die andere Seite, die Geldseite, kann niemals eine Volksnot erzeugen; denn viel oder wenig Geld, Papier- oder Goldgeld, dieses paßt sich in seinem Werte immer der vorhandenen Warenmenge an. Das deutsche Volk befindet sich in großer Not, weil die Gegenstände des täglichen Bedarfes, d. h. Behausungen, Bekleidungsgegenstände und Nahrungsmittel, nicht in genügendem Maße vorhanden sind. Die „Notmarktlage“ ist also da. In einer „Notmarktlage“ verlangt nun das Heil des Volkes, daß alle Preise stark steigen. Das ist eine sehr bittere Wahrheit, aber es führt zu noch schwererer Notlage, wenn man versucht, dieser Warheit auszuweichen.

Wenn die lebensnotwendigen Gebrauchsgegenstände aus irgendwelchem Grunde knapp werden, muß sofort Sparsamkeit im Verbrauch eintreten. Der gedankenlose Verschleiß muß aufhören. Der langen Erhaltung aller Gegenstände muß viel Aufmerksamkeit geschenkt und alles muß aufs äußerste ausgenutzt werden. Wo dieser oder jener Gegenstand entbehrt werden kann, muß man ohne ihn auskommen, damit er da nicht gänzlich fehle, wo auf ihn nicht verzichtet werden kann. Die vorhandenen Mengen an Gegenständen müssen also bis aufs äußerste „gestreckt" werden. Nur so kann das Volk Notzeiten, „Notmarktlagen", überstehen. Zur Erreichung dieser Streckung gibt es keine anderen Mittel als die heilsame Wirkung der Verteuerung. Das Wirtschaftsgesetz der Preisbildung nach Angebot und Nachfrage dient demnach einzig und allein dem Heile des Volkes und schädigt es nicht. Unter dem Drucke der starken Verteuerung wird der Verbrauch, die Nachfrage, in die nun einmal als harte Tatsache gegebene Grenze der vorhandenen Menge zurückgedämmt; denn auch dort, wo vorher der billigere Preis des betreffenden Gegenstandes noch keine Rolle spielte, veranlaßt der teure Preis ein gewisses Maß von Sparsamkeit im Verbrauch.

Eine Hauptaufgabe des Händlers ist es nun, das Herannahen einer Knappheit schon möglichst lange vorher zu erkennen und in ihrer voraussichtlichen Schärfe richtig abzuschätzen. Er muß dann sofort die betreffenden Waren in dem erforderlichen Maße zurückhalten und so ein zeitiges Steigen der Preise veranlassen. Dann wird die Volksmasse, der Verbraucher, frühzeitig gewarnt und ermahnt, Sparsamkeit in Verbrauch und Verschleiß zu üben. Ehe dann der Moment der höchsten Knappheit herankommt, ist einerseits schon viel von dem betreffenden Gegenstande im Verbrauch gespart worden, und andererseits wird die zurückgehaltene Menge in dem Momente des Höhepunktes der Knappheit auf den Markt gebracht. Es treten also zugleich zwei Momente auf, die im Höhepunkte der Knappheit diese selbst mildern und verhindern, daß die Teuerung und Not nicht noch weit schärfer wird. Rechtzeitiges Anziehen der Preise führt auch der Produktion frühzeitig erhöhte Mittel zu, die sie befruchten und vermehren können. Hierdurch ist ein drittes Moment gegeben, das baldige Milderung der Teuerung herbeiführen kann.

Das rechtzeitige Zurückhalten knapp werdender Waren ist also von heilsamster Wirkung für das Allgemeinwohl, und die frei wirkende Volkswirtschaft erkennt dem voraussehenden Kaufmann dafür eine wohlverdiente Prämie zu in Form der höheren Preise, die er erzielt. Der alte rechtmäßige Handel ist gewissenhaft und verschleudert diesen Extragewinn nicht. Irgendwie findet dieser wieder Anlage in der Volkswirtschaft. Läßt man dem Kaufmann also die Freiheit des Handelns, die man ihm als Privatbesitzer seiner Waren auch nicht nehmen dürfte, so kann er, wenn er sein Interesse fördert, nicht anders als dem Wohle der Allgemeinheit dienen.

Dieser fehlt hierfür offensichtlich heute noch das Verständnis, und zu ihrem Unheil forderte und erhielt sie Staatsgesetze gegen die Freiheit des Handels. Diese Ausnahmegesetze wollen den Kaufmann verhindern, das zu tun, was gerade dem Allgemeinwohl dient. Sie verbieten ihm, Waren zurückzuhalten und zwingen ihn unter demjenigen Preise zu verkaufen, zu dem sich Angebot und Verbrauch das Gleichgewicht halten. Der Kaufmann soll also das Gegenteil von dem tun, was die Erfüllung seiner volkswirtschaftlichen Aufgabe zum Wohle des Volkes von ihm verlangt. Er darf der kommenden, vorausgesehenen Not nicht vorbauen in der einzig Erfolg habenden Weise. Er muß den beim größeren Warenangebot gewohnten größeren Verbrauch und Verschleiß weitergehen lassen, indem er Preise einhalten muß, die die Nachfrage und den Verbrauch nicht rechtzeitig und nie in die Grenzen der gegebenen knappen Warenmenge eindämmen. Es ist klar, daß nun die drei erwähnten Milderungsmomente der Teuerung sich in drei Verschärfungsmomente verkehren, das Volkswohl dreifach geschädigt wird: zu großer Verschleiß, keinerlei Reserven im Höhepunkte der Not, keine Befruchtung der Produktion durch erhöhte Preise und folglich äußerste Verschärfung der Not.

In dieser Lage will der Gesetzgeber dem wirtschaftlich Schwachen sein Schicksal erleichtern. Ein löbliches Ziel! Nur ist es auch in Zeiten einer „Notmarktlage" durch Preistreibereiverordnungen nicht zu erreichen. Werden billigere als die Marktpreise aufgezwungen, so gelten sie auch für den wirtschaftlich Stärkeren und Starken, und dann geht lustig der gedankenlose Verschleiß weiter. Bald ist auf dreifache Weise die Knappheit und Teuerung so groß geworden, daß für den wirtschaftlich Schwachen noch viel weniger als vorher bleibt. Es gilt immer die Warenseite der wirtschaftlichen Frage im Auge zu behalten, die Menge der zur Verfügung stehenden Waren. Ist hierin kein Mangel, so kann eine Volksnot nicht eintreten. Be-

steht aber eine „Notmarktlage“, so muß alles gefördert werden, was Sparsamkeit im Verbrauch herbeiführt. Der Verkaufspreis ist hier der einzig wirksame Regulator, und der erfahrene Händler allein ist in der Lage, diesen der Marktlage entsprechend, d. h. den vorhandenen Mengen entsprechend richtig einzustellen. Ihm muß man also wieder das Recht des Privatbesitzers seiner Waren, die freie Bestimmung seines Verkaufspreises einräumen.,

Dies alles sind keine wesenlosen Theorien, sondern so sehen wir das Wirtschaftsleben in einer Volksgemeinschaft sich vollziehen. In diesem Wirtschaftsleben gibt es keine Gegensätze der Interessen. Es hat sich überhaupt nur bilden können, weil Gleichheit der Interessen zum Zusammenschluß führte. Jetzt aber spricht man von Gegensätzen zwischen Handel und Verbraucher, zwischen Produktionsleiter und Handel, zwischen den Arbeitern und den Leitern der Produktion. Wie wir gesehen haben, ist jedoch das Gegenteil richtig. Wenn der Kaufmann sein Interesse am meisten fördert, kann er nicht umhin, der Allgemeinheit den besten Dienst zu erweisen. Die Masse der Verbraucher selbst muß, wenn sie ihr wahres Interesse erkennt, vom Handel verlangen, daß er so und nie anders handle, und alle zusammen müssen fordern, daß Verordnungen, die dies verhindern, aufgehoben werden. Es ist auch an der Zeit, daß die Wirtschaftswissenschaftler ihre Stimme laut erheben und Klarheit über die Wirtschaftsgesetze in alle Volkskreise tragen.“

(f) F.

Herbstmesse in Breslau
vom 2. bis 5. September.

Die diesjährige Breslauer Herbstmesse wird dem Kaufmann einen umfassenden Ueberblick über die gegenwärtige Lage in der Qualitäts-Industrie und in der maßgebenden Handelswelt geben. Er kann hier, neben der sachlichen Orientierung über alle Neuerscheinungen und Moden seiner Branche vergleichende Studien über die Verkaufskonditionen der Fabrikanten und Großhändler anstellen, und bei persönlicher Fühlungnahme mit maßgebenden Firmenvertretern seine Geschäftsbeziehungen auf viel festerer Basis anknüpfen, als bei bloßem Schriftverkehr.

Die Breslauer Messe sichert durch hervorragende Beschickung in allen Branchen und durch vorzügliche Organisation den größten Nutzen beim Besuch. Der Katalog, ab Mitte August vom Meßamt Breslau I, Elisabethstraße Nr. 6 erhältlich, gibt die Möglichkeit zur Aufstellung eines präzisen Tagesplanes. Der Fremdenverkehrsverein Breslau 2, Am Hauptbahnhof Nr. 1, sorgt auf rechtzeitige Anforderung für denkbar gutes Quartier in dem wegen seiner Gastlichkeit und Reellität bestens bekannten schönen Breslau.

Referate.

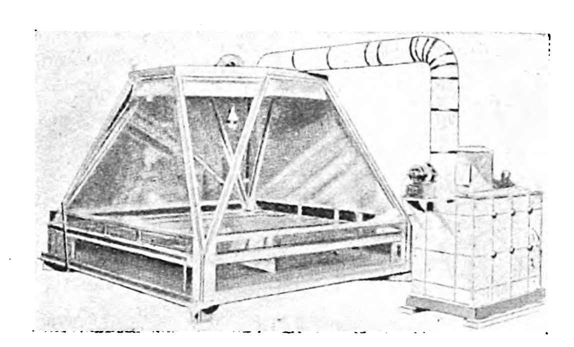
Ein neues Verfahren zur Koagulation von Kautsckukmilchsaft.

(„The India Rubber World“ vom 1. Januar 1923).

Beim Aufbereiten von Kautschukmilchsaft durch Räuchern in Südamerika und durch das Verfahren der Essigsäurekoagulation in den östlichen Kulturen erhält man Rohkautschuke, welche mehr oder weniger größere Anteile an chemischen Produkten (Rauchteile, Essigsäurereste usw.) enthalten, die unerwünscht, ja wohl auch schädigend bei der weiteren Verarbeitung des Kautschuks sind. Man ist deshalb bemüht gewesen, Verfahren auszuarbeiten, welche ein reineres, von Fremdstoffen möglichst freies Produkt liefern. Ein solches neues Aufbereitungsverfahren für Kautschukmilchsaft ist der Sprühprozeß von E. Hopkinson, dem Vizevorsitzenden der United States Rubber Co. in New-York. Diese amerikanische Kautschukgesellschaft studierte schon seit Jahren die Kautschukmilchsaftfrage. Sie bezog zunächst aus ihren Kulturen auf Sumatra kleinere, später größere Mengen mit Ammoniak als Konservierungsmittel versetzten Milchsaft und, da die Versuche günstig ausfielen, wurden große Mengen Milchsaft in Fässern, jetzt sogar in Tanks von Sumatra nach den Vereinigten Staaten verschifft. Die Verschiffung großer Mengen Milchsaft von Pflanzungen nach Uebersee dürfte für die Kautschukpflanzgesellschaften Vorteile bieten. Man sendet den gesammelten Milchsaft in Behältern auf Wagen bzw. durch Motorkraft nach dem Hafen, pumpt ihn dann in Leichter oder direkt in Dampfertanks und befördert diese Fracht nach den betreffenden fremden Häfen. Dort angekommen, wird der Milchsaft in Tankschiffe direkt gepumpt und entsprechend verladen, dann nach der Fabrik zur Verarbeitung gebracht. Diese Versendung großer Mengen flüssigen Kautschuks in Form von Milchsaft nach New-York ist mit Erfolg im letzten Jahre geschehen und es wurden eine Reihe Versuche angestellt, den Milchsaft technisch zu verarbeiten, besonders von E. Hopkinson und seinen Assistenten in den Laboratorien der United States Rubber Co. Der Hopkinson-Sprühprozeß besteht im folgenden: Der Milchsaft wird auf eine sich sehr schnell bewegende Oberfläche, eine Drehscheibe, in sehr feine Verteilung gebracht. Die Drehscheibe befindet sich in einer heizbaren Kammer dicht an deren Decke, der Milchsaft fließt als Sprüh-



regen, zerstäubt, in regenschirmartiger Form von der Scheibe ab, wird mit der warmen Luft in der Kammer innig gemischt, der gefestigte Kautschuk fällt gleich Schneeflocken in einen Sammelbehälter am Boden der Kammer und wird als schwammige Masse daraus entfernt. Die für dieses Verfahren nötige Heißluft liefert ein Ofen mit Oelfeuerung, die Verbrennungsprodukte werden mit Frischluft gemischt und durch eine Düse in die Kammer geblasen. Die Luft, mit der aus dem Milchsaft aufgenommenen Feuchtigkeit beladen, entweicht durch eine Vorrichtung am Boden des Apparates. Der Prozeß ist ein fortlaufender. Die Feinheit der Milchsaftzerstäubung läßt sich durch Regelung der Umdrehgeschwindigkeiten der Drehscheibe verändern, die Scheibe wird durch einen Elektromotor angetrieben. Auch Menge und Wärmegrad der zugeführten Luft ist regelbar und wird durch den Wassergehalt des verarbeiteten Milchsaftes bestimmt.



Beistehende Abbildung zeigt den Sprühapparat von Hopkinson zur Aufarbeitung von Kautschukmilchsaft geöffnet mit der Heizvorrichtung in Ansicht. Der Apparat arbeitet fast automatisch, nur ein Mann ist zur Bedienung notwendig, er liefert jede gewünschte Menge technischen Rohkautschuk. Ein Hauptunterschied im Charakter des Sprührohkautschuks und des gewöhnlichen Rohkautschuks besteht im Verhalten beim Vulkanisieren. Geschwefelte Sprührohkautschuke zeigen nach der Vulkanisation bedeutende Erhöhung der Bruchfestigkeit und des Abnutzungswiderstandes. Man kann auch während der Bereitung des Sprühkautschuks Zusätze (Füllstoffe, Vulkanisationsmittel usw.) dem Apparat zuführen und erhält sehr gleichförmige Kautschukmassen ohne Zuhilfenahme von Walzen oder dergleichen Mischvorrichtungen, welche den Kautschuk mehr oder weniger verändern. Hopkinsons Sprühapparat befindet sich sowohl im fernen Osten auf Kulturen, als auch in den Vereinigten Staaten in Tätigkeit. Das Produkt zeichnet sich durch Gleichförmigkeit und beste Qualität aus. Es dürfte der Kautschukindustrie ein sehr gutes Material durch dieses neue Aufbereitungsverfahren des Milchsaftes geboten werden, überhaupt sich eine Umgestaltung der Rohkautschukvorbereitung anbahnen, da die mechanische Reinigung durch Waschen, Walzen usw. sich fast völlig erübrigt. Werden Fäden oder Gewebe in Kautschukmilchsaft getaucht, so dringt der Kautschuk tief in die Fäden hinein, wie durch mikroskopische Betrachtung bewiesen wird. Mit Kautschukmilchsaft behandelte Baumwollgarne zeigen in den Hohlräumen der Einzelfäden Ansammlungen von Kautschukteilchen. Derartige Garne und Gewebe bieten große Vorteile gegenüber den nach bisherigen Verfahren hergestellten „gummierten“ Produkten, besonders beim Vulkanisieren. Die mit Milchsaft direkt behandelten Pflanzenfasern liefern sehr feste Vulkanisate, bei welchen eine Trennung des Kautschuks vom Gewebe nur sehr schwer erfolgt. Dies ist für die Fabrikation von Radreifen sehr wertvoll. Bei Kautschukreifen spielt die sogenannte Loslösung der Einlagen von der Kautschukmasse eine verhängnisvolle Rolle, sie führt schnell zur Zerstörung des ganzen Reifens. Wie Versuche bewiesen, halten Einlagen, welche mit Kautschukmilchsaft behandelt wurden und zur Herstellung von Radreifen dienten, viel länger und zeigten größere Widerstandskraft gegen Ablösen von der Kautschukmasse, als sonstige Einlagegewebe. Dies gilt auch von den zur Fabrikation von Cordreifen benutzten Fadeneinlagen. Die mit Milchsaft behandelten Cordfäden zeigen höchste Haltbarkeit infolge des tiefen Eindringens der Kautschukteilchen in die Fädenkerne. Auch trägt zu dieser großen Widerstandskraft die Tatsache mit bei, daß das Cordgewebe nicht durch mechanische Vorbehandlung des Rohkautschuks in seiner Haltbarkeit gemindert wird. Milchsaftbehandelte Cordfäden enthalten alle natürlichen Bestandteile des Rohkautschuks, die Vulkanisation verläuft schneller, als bei mit gewöhnlicher Kautschukmasse behandelten Geweben. Bei der Milchsaftbehandlung ist es nur Wasser, welches beim Trocknen entfernt werden muß, während aus der gelösten Kautschukmasse, die zum Gummieren Verwendung findet, das Lösemittel (Naphtha oder dergleichen) ausgetrieben werden muß, wodurch mehr Kosten entstehen infolge Benutzung von Apparaten

zum Verdichten und Wiedergewinnen des Lösemittels. Bei der Hopkinsonmethode zur Herstellung gummierter Gewebe und dergleichen wird eine Lage von Fäden parallel angeordnet und durch einen mit Milchsaft beschickten Behälter gezogen. Man trocknet dann die imprägnierten Cordfäden, spult sie auf und schafft sie nach der Fabrik. Diese Neuerungen in der direkten Verarbeitung von Kautschukmilchsaft bieten sowohl für den Kautschukpflanzer als auch für den Fabrikanten von Kautschukartikeln bedeutende Vorteile. Für die Pflanzungen bedingt das Verfahren eine Vereinfachung der Ueberführung des Milchsaftes in Rohkautschuk direkt am Fabrikationsort der Artikel und dadurch Kostenersparnis. Außerdem wird ein völlig gleichförmiges und erstklassiges Produkt erhalten. Dem Kautschukwarenfabrikanten wird ein ausgezeichneter Rohkautschuk, wie er schon seit langem gewünscht wurde, geboten, welcher im Verein mit den direkt mittels Milchsaft behandelten Fäden, Geweben usw. insbesondere zur Fabrikation von sehr haltbaren Radreifen Verwendung finden kann.

* * *

Stevens, Henry P.: **Wirkung von acetonlöslichen Kautschukbestandteilen auf die Vulkanisate.** („The India Rubber World" vom 1. Februar 1923, Seite 297.)

Durch Untersuchungen von D. Spence, L. Welser und P. Stevens wurde festgestellt, daß der Vulkanisationsgrad und gewisse physikalische Eigenschaften des Kautschuks von bestimmten wirksamen Stoffen abhängig sind, welche im Rohkautschuk in kleinen Mengen sich befinden. Diese Stoffe lassen sich mit den zumeist stickstoffhaltigen unlöslichen Bestandteilen oder mit dem Acetonlöslichen abscheiden. Das Acetonlösliche enthält auch Stickstoffverbindungen in kleinen Anteilen. Würde man das Unlösliche völlig aus einem Kautschuk entfernen, so vulkanisiert ein daraus hergestelltes Schwefelgemisch kaum. Extraktion mit Aceton wirkt wenig auf den Vulkanisationsgrad dieses Kautschuk-Schwefelgemisches ein; es ist gleichgültig, ob der Kautschuk vorher vom Unlöslichen befreit wird oder dies nicht erfolgt. Enthält jedoch ein solches Gemisch noch Bleiglätte außer Schwefel, so übt eine vorhergehende Extraktion des Kautschuks mit Aceton sehr großen Einfluß auf den Vulkanisationsgrad aus. Das Vulkanisat zeigt minderwertige mechanische Beschaffenheit und geringen Gehalt an gebundenem Schwefel. Die acetonlöslichen Bestandteile scheinen in einer Bleiglätte haltigen Mischung dieselbe Rolle zu spielen, wie die unlöslichen stickstoffhaltigen Anteile in der einfachen Kautschuk-Schwefelmasse.

Es folgte dann die Entdeckung der Eigenschaft „gereiften" Kautschuks, schnell zu vulkanisieren, sowie die Reinigung solchen Rohkautschuks von den Stickstoffbasen, welche als Ursache der Schnellvulkanisation erkannt wurden. Diese Basen finden sich nicht oder nur in Spuren in wie gewöhnlich dargestellten crepes, sie sind jedenfalls Fäulnisbasen, welche als Vulkanisationsbeförderer sich äußern. Diese Beobachtungen brachten einiges Licht in die Veränderungen des Vulkanisationsgrades von Parakautschuk, es blieb jedoch noch manches im Dunkeln. So enthält z. B. normal bereiteter Kautschuk nur geringe Mengen Stickstoffbasen, deren Entfernung durch Aceton oder durch Behandeln mit schwachen Säuren nur wenig Wirkung auf den Vulkanisationsgrad ausübt. Das durch Benzin aus dem Unlöslichen Herausgelöste enthält die Hauptmasse dieser Stoffe, welche bewirken, daß der gewöhnlich bereitete Rohkautschuk normal vulkanisiert. Diese Stoffe sind nicht eigentlich lösliche Basen gleich den Fäulnisbasen aus dem „gereiften" Kautschuk extrahiert.

Wie schon bemerkt, sind diese acetonlöslichen Basen für die Vulkanisation des „gereiften" Kautschuks von Bedeutung. Gewöhnliche crepes enthalten wenig oder keine löslichen Basen, folglich wirkt Acetonextraktion kaum auf den Vulkanisationsgrad ein. Jedoch verhalten sich crepes verschieden, wenn sie nach Extraktion mit Aceton nur im Gemisch mit Schwefel vulkanisiert werden. Nach Untersuchungen von Martin und Elliot sind sheets empfindlicher in dieser Hinsicht wie crepes, während slabs merklich beeinflußt werden. Der Vulkanisationsgrad gewöhnlicher crepes läßt sich durch Zusatz von 2 Prozent Acetonextrakt aus slabs fast verdoppeln. Es bestehen wahrscheinlich auch einige Beziehungen zwischen der Menge des Acetonauszuges und dem Vulkanisationsgrade. Dies stimmt gut mit den oben erwähnten Schlußfolgerungen überein, nach denen slabs ihre schnelle Vulkanisation der Anwesenheit von Fäulnisbasen verdanken. Auch Gegenbeweise sind vorhanden. Kratz und Flower ermittelten bei ihren Untersuchungen über Beschleuniger, daß ein 36 Stunden lang mit Aceton behandelter Kautschuk einen Vulkanisationsgrad von 0,83 gegenüber 0,58 beim nichtextrahierten Material zeigte.

Die unlöslichen Bestandteile enthalten, wie schon bemerkt, Katalysatoren, welche in Benzin und Aceton unlöslich sind, und wahrscheinlich aus Stickstoffsubstanzen bestehen, welche komplexer als acetonlösliche Basen sind. Man weiß, daß Rohkautschuk, durch Verdampfen von Milchsaft zur Trockne hergestellt, schnell vulkanisiert, sich also wie slabs verhält. Da jedoch der hierbei benutzte Wärmegrad (Dampfbad) die Möglichkeit einer Fäulniseinwirkung ausschließt, so kann die Eigenschaft der Schnellvulkanisation des eingetrockneten Milchsaftes nicht durch Fäulnisbasen bewirkt worden sein.

Extraktion mit Aceton oder Wasser ist auf den Vulkanisationsgrad ohne Einfluß. Dies bezieht sich auf luft-, sonnen- oder dampfbadtrockenen Milchsaft. Derartig hergestellter Rohkautschuk vulkanisiert durchschnittlich dreimal so schnell wie gewöhnliche crepes.

Schlußfolgerungen: Die Extraktion von durch Verdampfung des Milchsaftes gewonnenen Rohkautschuk mit Aceton oder Wasser bewirkt keine oder nur sehr geringe Verminderung des Vulkanisationsgrades. Extraktion gewöhnlicher heller crepes kann den Grad leicht oder garnicht beeinflussen. Durch Alkohol koagulierter Milchsaft, welcher mit Wasser bzw. Aceton behandelt wird, zeigt einige Erhöhung des Vulkanisationsgrades. Die alkalischen Ueberzüge auf gereiften Kautschuken enthalten gewisse Mengen organische Basen, welche teilweise flüchtig sind. Aehnliche Basen werden durch Behandeln von eingedampftem Milchsaft mit Wasser erhalten.

Diese Basen wirken nur schwach vulkanisierend. Oberfläche und Inneres von Fäulnis zeigendem Koagulum liefern verschiedene Vulkanisationsgrade. Die Bildung von Fäulnisbasen genügt wahrscheinlich als Ursache des hohen Vulkanisationsgrades von slabs oder anderen „gereiften" Rohkautschuken, ist jedoch nicht der Grund zur Erklärung desselben Grades bei eingedampftem Milchsaft oder bei mit Alkohol koaguliertem Kautschuk. Die Beziehung zwischen der Menge des Acetonextraktes und dem Vulkanisationsgrade hängt nicht direkt mit der Anwesenheit von Fäulnisbasen zusammen, wie die Acetonextraktion, durch welche diese Basen entfernt werden, und welche einen sehr schnell vulkanisierenden Kautschuk liefert.

* * *

Staudinger und Fritschi: **Hydrogenisation des Kautschuks.** Verfasser studierten die Hydrogenisation von Kautschuk und die dadurch entstehenden Zersetzungsprodukte, um Aufschlüsse über die Konstitution des Kautschukmolekuls zu erhalten (Helv. Chem. Act. 1922, Seite 785 bis 806 und Journal of the Chemical Soc. 1922, Seite 1043). Als Katalysator diente Platin, die Hydrogenisation wurde durch Erhitzen auf 270° C unter 100 Atmosphären Druck vollendet. Das Endprodukt hatte die chemische Zusammensetzung gemäß Formel $(C_5 H_{10})_x$ d. i. $(C_5 H_8 + 2 H)_x$. Es zeigte völlig den kolloiden Charakter des Kautschuks, kann als ein hochmolekularer Paraffinkohlenwasserstoff betrachtet werden, dessen Molekul so groß ist, daß tatsächlich $C_n H_{2n+2} = C_n H_{2n}$ ist. Auf Grund der chemischen und physikalischen Kennzeichen des Hydrogenkautschuks schließen Staudinger und Fritschi aus ihren Untersuchungen, daß Kautschuk nicht aus einer Anhäufung von einfachen Molekülen einer Ringverbindung besteht (Ansicht von Harries), sondern daß er durch Polymerisation von Isoprenmolekülen zu Ketten solcher Form gebildet wurde, daß der ungesättigte Charakter des Moleküls verschwunden ist (Ansicht von Pickles u. a.).

Ferner wurde gefunden, daß die Zersetzung von Kautschuk (gereinigter Kulturkautschuk) durch Destillation sich durch Vakuumbenutzung sehr vermindern läßt. Bei einem Druck von nur 0,1 bis 0,3 mm erfolgt Destillation zwischen 270° und 320° C. Die dabei erhaltenen Produkte waren (ungefähre Mengen in Prozent): Isopren 3,1, Dipenten 8,8, ein Kohlenwasserstoff $HC_{15} H_{24}$ 4,4, Spuren von Kohlenwasserstoffen $C_{20} H_{32}$ und $C_{25} H_{40}$. Die Verbindung $C_{15} H_{24}$ enthält zwei Doppelbindungen, ist wahrscheinlich ein Hydronaphthalen-Derivat, während $C_{20} H_{32}$ drei Doppelbindungen enthält und eine lange Seitenkette zu haben scheint.

Hydrogenisierter Kautschuk ist farblos, amorph, nicht elastisch, zeigt jedoch kolloiden Kautschukcharakter, ist „löslich" in Benzin und Chloroform, jedoch nicht in Alkohol und Aceton. Brom greift die Verbindung für gewöhnlich nicht an, bei Einwirkung von Sonnenlicht bildet sich nach und nach ein Bromprodukt mit den gleichen kolloiden Eigenschaften wie Kautschuk. Wahrscheinlich ist dieser „Hydrokautschuk" eine gesättigte Verbindung. Interessant ist die Tatsache, daß Hydrokautschuk nicht vulkanisierbar ist. Staudinger und Fritschi schließen hieraus, Vulkanisation sei ein rein chemischer Prozeß, kein Absorptionsvorgang. Die trockene

Destillation von Hydrokautschuk erfordert Hitzegrade von 350 bis 390° C. Alle Zersetzungsprodukte haben die Formel $(C_5 H_{10})_x$, die niedrigste Verbindung ist ein Pentan vom Siedepunkt 30 bis 40° C, die höchste ein Kohlenwasserstoff $C_{50} H_{100}$. Als Ergebnis der Untersuchungen wird als Konstitution des Kautschukmoleküls angegeben, daß es aus einer Reihe von Isoprenmolekülen mit langer Kette besteht.

(„The India Rubber Journal“ vom 3. Februar 1922, S. 5).

Die Lage der Fahrrad-Industrie.

Die Lage der Industrie hat sich, laut „Anzeiger für Berg-, Hütten- und Maschinenwesen“, im vergangenen Monat etwas gebessert. Allerdings bezieht sich dies keineswegs auf alle Firmen. Immerhin kann gesagt werden, daß ein großer Teil der Firmen besser beschäftigt ist als in den Vormonaten. Die Zahl der beschäftigten Arbeitnehmer hat sich zum Teil vergrößert, die Zahl der wöchentlichen Arbeitsstunden ist 48 geblieben. Von einigen Seiten wird darüber geklagt, daß sich in der letzten Zeit ein Mangel an Rohstoffen und Halbfabrikaten bemerkbar mache. Vorlieferanten aus dem besetzten Gebiet könnten nur mit großen Schwierigkeiten und Risiken Waren nach dem unbesetzten Gebiet hinausbringen, da der Lastautoverkehr im besetzten Gebiet eingestellt und der Fuhrverkehr nach 9 Uhr abends nicht mehr gestattet ist. Auch die Fabrikanten von Halbzeug im unbesetzten Gebiet leiden aus den gleichen Gründen an Rohstoffmangel. Es ist daher bei einigen Firmen die Frage aufgetaucht, ob der Betrieb in gleichem Umfange länger aufrechterhalten werden kann. Ins Gewicht fällt die erhebliche Verteuerung der Rohstoffe und Zubehörteile, die natürlich auch die Preise des Fertigfabrikates ganz außerordentlich in die Höhe getrieben hat. Es kommt hinzu, daß das fortgesetzte Ansteigen der Teuerung zu ständigen Erhöhungen der Gehälter und Löhne zwingt. Die Aussichten der Beschäftigung in der nächsten Zeit sind im allgemeinen als nicht schlecht zu betrachten. Es werden viel Fahrräder gekauft, der Absatz wickelt sich daher glatt ab. Der Arbeitsmarkt weist ein großes Angebot an ungelernten Arbeitern auf, während Handwerker nicht zu bekommen sind.

Vom Kautschukmarkt.

Kein Kautschukmangel in Aussicht.

Der Weltmarktpreis des Plantagenkautschuks hatte im September 1922 mit 6½ Pence pro lb. englisch für feinen Plantagencrepe seinen niedrigsten Stand erreicht. Es unterliegt keinem Zweifel, daß dieser Preis für die meisten Unternehmungen verlustbringend war. Von dieser Zeit an machten sich die verschiedenen, gegen eine weitere Steigerung der Ueberproduktion gerichteten Maßnahmen mehr und mehr fühlbar. Zu den wirksamsten gehörte zweifellos die in den englischen Produktionsgebieten allgemein durchgeführte Einschränkung der Zapfung. Unterstützt wurde diese Aktion durch eine gleichzeitig einsetzende Steigerung des amerikanischen Bedarfs an Gummireifen, während der in normalen Zeiten sehr bedeutende deutsche Bedarf an Rohkautschuk, infolge der fortschreitenden wirtschaftlichen Einengung Deutschlands durch die Ruhrbesetzung, so gut wie ausgeschaltet ist. Die Preise konnten sich erholen und stiegen Anfang Februar 1923 sogar auf 1 sh 5 d pro lb, um sich dann wieder langsam nach unten zu bewegen. Im Juli gingen die Preise wieder auf 1 sh 1 d zurück, während im August eine Steigerung auf 1 sh 3 d zu verzeichnen war. Ob diese Steigerung weitere Fortschritte macht, hängt in erster Linie davon ab, ob die künstliche Zurückhaltung der Produktion dauernd möglich ist.

Es ist kein Geheimnis, daß die Bäume notfalls viel mehr Kautschuk abgeben können, als man ihnen zur Zeit der Zwangswirtschaft entzieht. Wenn daher die Weltproduktion im Jahre 1923 von gewisser Seite auf etwa 400 000 Tonnen geschätzt wird, so weiß jeder Kenner, was darunter zu verstehen ist. Es kann nicht oft genug darauf hingewiesen werden, daß auch eine weitere starke Bedarfszunahme in den Vereinigten Staaten, selbst wenn sie weitere 100 000 Tonnen im Lauf dieses Jahres betragen sollte, durch etwas stärkeres Zapfen der Bäume leicht gedeckt werden kann, ohne daß die Ertragsfähigkeit der geschonten Baumbestände darunter notleidet. Angesichts dieser Tatsache spielt das Zusammenschrumpfen der Londoner Vorräte auf unter 50 000 Tonnen keine so große Rolle, zumal die Hauptverbraucher direkt in den Produktionsländern kaufen. Wir gehen jetzt den Herbstmonaten entgegen, während welcher der größte Teil der Jahresproduktion erzeugt wird. Die Furcht, als könne die Produktion mit dem Bedarf in absehbarer

Zeit nicht mehr Schritt halten, erscheint mir unbegründet. Es ist zum mindesten auffallend, daß in allen aus England stammenden Berichten immer und immer wieder auf den drohenden Kautschukmangel hingewiesen wird, der tatsächlich garnicht besteht.

Stuttgart, August 1923. Ch. Böhringer.

Absatz von Gummiwaren nach der Schweiz.

Dem Jahresbericht der deutschen Handelskammer in der Schweiz über die deutsch-schweizerischen Wirtschaftsbeziehungen im Jahre 1922 entnehmen wir die nachstehenden Ausführungen über Gummiwaren.

Das Jahr 1922 war für den Verkauf von Gummiwaren deutscher Herkunft befriedigend. Die Einfuhrbeschränkungen wurden durch Erteilung von Kontingenten an den legalen Handel wesentlich erleichtert, ja mitunter hatten sie die angenehme Nebenwirkung, daß die Konkurrenz der kleinen Gelegenheitshändler ausgeschlossen blieb.

Der Import von Pneumatiks und Vollgummireifen hat sich gegen 1921 weiter gebessert, jedoch waren die Preise dafür gedrückt und zwar hauptsächlich veranlaßt durch die französische Konkurrenz. So kam es, daß die Wertsumme der Statistik für diese Erzeugnisse von 2,6 auf 2,1 Millionen Frank sank, trotzdem die Gewichtszahlen nicht unbedeutend anstiegen. Stark zurückgegangen sind die vielen Angebote in amerikanischen Autopneus, wahrscheinlich infolge der Preise.

In technischen und chirurgischen Gummiwaren, Gummiabsätzen, Spielbällen usw. war ein lebhafter Verkehr in deutscher Ware, so daß die Importe aus anderen Ländern darin verschwindend klein geworden sind.

Die seit Mitte 1921 erhöhten Zölle haben sich alles in allem als noch erträglich erwiesen, haben aber trotzdem dazu beigetragen, daß auch die einheimischen kleinen Fabriken ihre Existenz fanden. Es konnte zwischen den Importeuren und den Schweizer Fabriken eine Verständigung über die voraussichtlichen künftigen Zölle herbeigeführt werden, so daß in dieser Beziehung auch für die Zukunft für den Import keine große Gefahr bestehen dürfte.

Die Aussichten für das Jahr 1923 sind vollkommen abhängig von der wirtschaftlichen Lage, bessert sich diese weiter, so ist mit einem erhöhten Konsum, namentlich in der Bereifung von Fahrzeugen, zu rechnen. Das Vertrauen der Verbraucher zu deutscher Ware ist wieder zurückgekehrt, weil sich die Fabrikate gegenüber denjenigen aus anderen Ländern als mindestens ebenbürtig gezeigt haben.

Was die oben erwähnten Einfuhrbeschränkungen für Gummiwaren in der Schweiz anbetrifft, so kommen wir auf diese Frage noch an anderer Stelle besonders zurück. —l.

Der neue chinesische Zolltarif.

Am 17. Januar 1923 ist der neue chinesische Zolltarif, der sogenannte revidierte Einfuhrzolltarif vom Jahre 1922, in Kraft getreten. Der neue Zolltarif bringt gegenüber dem alten einige nicht unwesentliche Abänderungen, namentlich in bezug auf das Verzollungssystem. Mit wenigen Ausnahmen ist der neue Zolltarif ein Wertzolltarif, aufgebaut auf einem Zollsatz von 5 Prozent des Wertes der eingeführten Waren. Dieser Satz wird auch in allen denjenigen Einfuhrwaren erhoben, die im nachstehenden Tarif nicht aufgeführt sind. Der dieser Zollberechnung zugrunde liegende Wert ist der Großhandelsmarktwert in der betreffenden Ortswährung. Wenn dieser Marktwert in Haikwan-Taels umgerechnet ist, so soll er als um den auf den Waren ruhenden Zoll und um 7 Prozent des zollpflichtigen Wertes der Waren höher bewertet gelten.

Im folgenden sind die für unsere Industrie in Frage kommenden Positionen mit den auf sie entfallenden Zollsätzen aufgeführt:

Nr.	Benennung der Waren	Maßstab	Zollsatz: Haikwan-Taels
66	Jute, roh	Pikul	0,22
231	Kampfer (Laurus Camphora), roh od. gereinigt (einschließlich des geformten)	,,	3,80
232	Kampfer, Bavos-, rein	Cally	1,50
233	Kampfer, Bavos, Abfall	v. Werte	5 %
401	Paraffinwachs	Pikul	0,38
512	Asbest-Kesselkomposition	,,	0,26
513	Asbestfaser und Metallpackung	,,	2,10
514	Asbestpappe	,,	0,54
515	Asbestscheiben und Packung	,,	3
516	Asbestgarn	,,	2,40
553	Bernstein	v. Werte	5 %
557	Tauwerk und Bindfaden	,,	5 %
565	Kautschuk und Guttapercha, roh	,,	5 %
566	Kautschuk, alt oder Abfall	,,	5 %
575	Seile	,,	5 %

Anmerkung. Werden irgendwelche der in diesem Tarif aufgeführten Gegenstände in Größen eingeführt, welche über die angegebenen hinausgehen, so ist der Zoll nach Verhältnis der im Tarif festgesetzten Maße zu berechnen. Wenn der spezifische Zollsatz einer in diesem Tarif aufgeführten Einfuhrware in irgendeiner Weise von ihrem Werte abhängt oder nach diesem berechnet wird, so soll der Zoll auf Grund des Großhandelsmarktwertes am Orte unter Abzug des Zollbetrages und 7 Prozent berechnet werden.

Aus dem gleichzeitig erlassenen Zollgesetz seien die nachfolgenden Bestimmungen noch besonders hervorgehoben: Sind die Waren bereits verkauft, ehe die Verzollung bei der Zollbehörde beantragt wird, so gilt der Rohbetrag des bona fide-Abschlusses als Nachweis der Marktwertes. Sollten die Waren zu cif-Bedingungen verkauft worden sein, d. h. ohne daß im Preise der Zollbetrag und andere Unkosten einbegriffen sind, so gilt dieser cif-Preis als Wert für die Zwecke der Zollzahlung ohne die oben erwähnte Kürzung.

Wenn der Einführer mit der Entscheidung der Zollbehörde bezüglich des Wertes oder der Tarifierung der Einfuhrwaren oder dem Zollbetrage oder der darauf ruhenden Abgaben nicht zufrieden ist, so hat er binnen 20 Tagen nach Aufforderung zur Zahlung der Zölle oder anderer Zollgebühren bei dem Zollvorsteher schriftlich Berufung einzulegen, wobei er seine Ansprüche auseinanderzusetzen hat. Bis zur endgültigen Entscheidung der Angelegenheit kann die Ware dem Einführer gegen Hinterlegung des Zolles und der Zuschläge in der Höhe, wie sie von der Zollbehörde gefordert werden, ausgehändigt werden, vorausgesetzt, daß nach der Meinung der Zollbehörde die Angelegenheit nach der Entnahme der Ware aus dem Zollgewahrsam gehörig aufgeklärt werden kann.

Hält das Schiedsgericht die Schätzung der Zollbehörde aufrecht, oder entscheidet es im anderen Falle, daß die Waren vom Einführer um nicht weniger als 7½ Prozent unterschätzt sind, so zahlt der Einführer die Vergütungen; wird anders entschieden, so hat die Zollbehörde die Vergütungen zu bezahlen. Entscheidet das Schiedsgericht, daß der wahre Wert der Waren um 20 Prozent (oder mehr) größer ist, als der vom Einführer bei der Zollerklärung ursprünglich angegebene Wert, so kann die Zollbehörde die Waren zurückbehalten, bis der volle Zoll gezahlt ist, und außerdem einen Zuschlagszoll gleich dem Vierfachen des Betrages erheben, dessen Hinterziehung versucht ist.

Auf Verlangen der Zollbehörde sind in allen Fällen die Fakturen, wenn beschaffbar, vorzulegen.

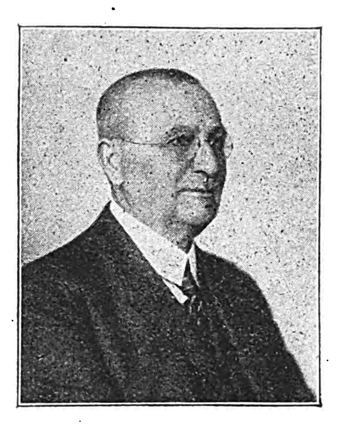
Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

50 Jahre bei der Continental.

Am 10. August beging Herr Obermeister August Ernst sein 50jähriges Dienstjubiläum bei der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie.

Obermeister Ernst, der am 24. November 1856 in Springe a. D. geboren wurde, ist am 10. August 50 Jahre im Dienst der Continental. Er trat als Lehrling in den Betrieb der damals noch kleinen Gummiwarenfabrik und hat demnach ein Menschenalter hindurch die Entwicklung der Gummi-Industrie von ihren Anfängen an mitgemacht. Obermeister Ernst genießt in der Gummiwaren-Fabrikation den Ruf eines alten Praktikers im besten Sinne des Wortes, hat er doch nicht nur an der Herstellung technischer Gummiwaren, sondern vor allem auch an der Fabrikation der Fahrrad-, Kraftrad- und Kraftwagenreifen tätigsten Anteil genommen.



Herr Ernst ist einer der ältesten Veteranen in der deutschen Gummi-Industrie, der in der wechselvollen, stets vorwärts drängenden Entwicklung dieses heute so überaus wichtigen Gebietes Erfahrungen über Erfahrungen sammeln konnte und heute als Mann der praktischen Arbeit den Ruf eines hervorragenden Fachmannes genießt. Sein freundliches und entgegenkommendes Wesen haben ihm bei Mitarbeitern und Untergebenen Wertschätzung und allseitige Beliebtheit eingetragen.

Wir wünschen dem Jubilar noch weitere Jahre des Erfolges und hoffen, daß er seine reichen Kenntnisse noch lange Zeit zum Nutzen der Gummi-Industrie verwenden kann.

Fragekasten.

Schadenersatzpflicht der Post.

Anfrage: Unterm 11. April gaben wir am hiesigen Postamt ein Paket nach Rees am Rhein auf, das einige Tage später wieder zurückkam, ohne daß der Grund hierfür angegeben war. Da Rees unbesetzt ist, lieferten wir das Paket zum zweiten Male auf und schrieben auch gleichzeitig auf Paket- und Begleitadresse der Post den genauen Versandweg (Münster—Bocholt) vor. Trotz unserer Versandvorschrift ist das Paket von der Post einen anderen Weg geleitet worden und wurde so von den Besatzungstruppen in Wesel beschlagnahmt. Durch den Verlust des Paketes und der inzwischen eingetretenen Markentwertung ist uns ein Schaden von über 1 Million entstanden. Die Post bietet uns dafür 2000 (Zweitausend) als Entschädigungssumme an. Da die Beschlagnahmung doch lediglich durch einen Fehler der Post herbeigeführt worden ist, bitten wir Sie um Aufschluß, ob wir berechtigt sind, von der Post Ersatz für unseren Verlust in Höhe des Rechnungsbetrages zu verlangen.

Antwort: Die Postbehörde mußte die Versandvorschrift des Absenders berücksichtigen. Nur aus besonderen, nicht bekannt gewordenen Gründen, konnte sie von dieser Vorschrift abweichen. Wenn durch Verletzung des Versandauftrages der Verlust der Sendung eingetreten ist, so ist die Postbehörde an und für sich hierfür haftpflichtig. Der Schadensersatz, den die Post leistet, ist jedoch auch nach der Aenderung des Postgesetzes vom 30. Dezember 1922 noch äußerst gering. Er betrug ab 1. April 1923 für ein Pfundpaket 2000 M und ab 1. August 14 400 M. (flps) Dr. St.

* * *

Behelfe zur Herstellung von Regenmänteln.

Anfrage: Welche Behelfe und Maschinen sind zur Erzeugung von Regenmänteln aus bereits gummierten Stoffen nötig? Ich möchte Regenmäntelstoffe kaufen und aus diesen komplette Regenmäntel herstellen. Muß man spezielle Fachkenntnisse dazu besitzen? Welche Behelfe muß man für das Zuschneiden, Kleben usw. haben?

Antwort: An Maschinen brauchen Sie leichte und schwere Nähmaschinen und Klopfmaschinen. Zur Erzeugung im Großen eventuell Bandmesser und Stanzmaschine, mit Messern für die Verstärkungen, und Stanzpressen. An Behelfen brauchen Sie Schulterstücke und Büsten, Schablonen, Handrollen verschiedener Größe und Form, Rundhölzer, Messer, Scheren und Falzbeine. Zum Kleben dient eine gute Paralösung, neuerdings verwendet man die selbstvulkanisierenden Paramischungen. Zum Zuschneiden gehört Sparsamkeitssinn und Geschmack. Spezielle Fachkenntnisse sind immer notwendig. Ohne diese wird bei jeder Neuaufnahme einer Fabrikation entsprechend teures Lehrgeld bezahlt. C.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone“?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate**, die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe Marke „Stauderer“**?

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der **„Dr. Holweg-Pessare?“**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke „Au CocST“?

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas“-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2120. Wer ist Fabrikant der **Oelspritze „Pressol?“**

Nr. 2129. Wer liefert eine **guttaperchaähnliche Masse**, weiß und unbeschreibbar?

Nr. 2139. Wer übernimmt das Ueberziehen von **Papiermaché-Handgriffen** mit Kautschuk-Naphthalinlösung?

Nr. 2143. Wer ist Hersteller der **Duschen „Experator"**?

Nr. 2144. Wer ist Fabrikant der **Isolierschläuche „Fulacsit"**?

Nr. 2154. Wer ist Hersteller der **„Teutonia"-Packung?**

Nr. 2157. Wer ist Hersteller der **Gummikämme Marke „Osari"**?

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses** (kein Gummi), welche den vernickelten Messingteil nicht angreift?

Nr. 2161. Wer fabriziert **vernickelte Keilriemenlocher?**

Nr. 2162. Wer ist Hersteller der **Metallpackung Marke „Sichel"?**

Nr. 2163. Wer fabriziert schnelltrocknende **schwarze Stempelfarbe,** welche mit Metallstempel auf Velo-Schläuche aufgetragen wird?

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders,** Marke „Neu"?

Nr. 2171. Welche mittel- oder norddeutsche Fabrik liefert glatte, weiße, sogen. **englische Pressions-Schläuche?**

Nr. 2172. Wer fabriziert **Nassauische Sigatoren?**

Nr. 2177. Wer ist Fabrikant der **Taschen-Spuckflasche „Mignon"?**

Nr. 2181. Wer fabriziert den **Zahnstocher „Minzol"**, in Gelatinehülsen verpackt?

Nr. 2183. Wer ist Fabrikant des **Gummi-Fußbodenbelages Marke „Flunoleum"?**

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea"?**

Nr. 2189. Wer ist Fabrikant von **Aluminium-Reisekochern?**

Nr. 2190. Wer ist Hersteller von teilbaren **Gummiabsätzen ohne Mechanismus?**

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters,** Marke „Dossa"?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2178. Wer befaßt sich mit dem **Bedrucken von Celluloidartikeln?**

Nr. 2180. Wer fabriziert Material zum **Imprägnieren** bzw. **Tannieren von Hanfschläuchen?**

Nr. 2192. Wer baut Maschinen zur Herstellung von kleinen **Gummiballons?**

Preisbewegung im Zeitungsgewerbe.

Die Einführung der Goldmarkberechnung (auf Dollarbasis) für Papier hat eine Verteuerung des Zeitschriftenpapiers mit sich gebracht, wie sie selbst in den Zeiten rapidester Geldentwertung bisher noch nicht erlebt wurde. Während unser Papier noch im Vormonat mit 18 000 Mark per 1 kg käuflich war (Friedenspreis 26 Pfg.), kostete in der ersten Augustwoche

ein Kilogramm Papier über 300 000 Mark.

Das ist eine Steigerung auf das 1 150 000-fache des Friedenspreises, gegen das 70 000-fache noch vor wenigen Wochen. Dabei ist jede Sicherheit der Berechnung geschwunden. Während der Waggon Papier sich am Montag auf 770 Millionen berechnete, mußten am Dienstag 1800, am Mittwoch 3500 Millionen vorgesehen werden usw. — Der Papiereinkauf ist eine reine Spekulation geworden, die immer zu ungunsten des Käufers ausfällt. Denn der Fabrikant hat es völlig in der Hand, zu liefern, wenn der Dollarstand ihm günstig ist.

Die Drucklöhne stiegen ebenfalls seit Ende Juli um das Vielfache. Noch Ende Juli betrug der Spitzenlohn pro Woche 941 000 Mark, für die erste Augustwoche mußten 1 058 000 Mark Lohn gezahlt werden, in der zweiten Woche dieses Monats betrug er 5 000 000 Mark. Von da ab steigt der Lohn mit der Indexziffer, was eine Verdoppelung bis Verdreifachung dieses letzten Satzes bedeutet. In ähnlichem Maße stiegen die Gehälter, steigen die Postgebühren und alle anderen Kosten.

Daß bei einer solchen Bewegung unser bisheriges System der Vorausberechnung der Preise nicht mehr angängig ist, wird jeder Leser und Inserent einsehen und wird der neuen Berechnungsart — Grundpreise mal Schlüsselzahl des Buchhändler-Börsenvereins — zustimmen. Diese Schlüsselzahl ist in zuverlässigster Weise an Hand der tatsächlichen Gestehungskosten berechnet.

Wenn wir unseren Lesern und Inserenten also in nächster Zeit scheinbar hohe Zahlen für Bezug und Inserate anrechnen müssen, so weisen wir darauf hin, daß diese noch nicht einmal den vor dem Kriege in Goldmark berechneten Preisen entsprechen.

Berlin SW 19, Mitte August 1923.

Verlag und Redaktion der „Gummi-Zeitung".

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Ahrensbök. „Globus“, Gummi- und Asbestwerke, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Herr Kaufmann Franz Dubois ist gestorben.

Barmen. Kabelwerk Barmen, Akt.-Ges. Herrn Betriebsleiter August Lomberg in Barmen ist Prokura erteilt.

Berlin. Ostafrikanische Pflanzungs-Aktiengesellschaft. Prokuristin ist Frau Charlotte Meininghaus geb. Hauke in Charlottenburg. Sie ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem stellvertretenden Vorstandsmitgliede oder mit einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Berlin-Lichterfelde. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken. In der letzten Aufsichtsratssitzung ist beschlossen worden, in einer auf den 17. September ds. Js. einzuberufenden außerordentlichen Generalversammlung den Antrag zu stellen, zur Verstärkung der Betriebsmittel 12 000 000 M neue Stammaktien auszugeben, sowie zur Verstärkung des Schutzes gegen Ueberfremdung weitere 1 000 000 M neue Vorzugsaktien mit zehnfachem Stimmrecht. Das Kapital beträgt zurzeit 21 000 000 M Stamm- und 1 000 000 M Vorzugsaktien.

Berlin. Gottschalk & Kochmann, Hauptbureau und Lager in chirurgischen Gummiwaren, Verbandstoffen, Artikeln zur Krankenpflege, sind von Charlottenburg nach Berlin NW 21, Emdener Straße 19, verlegt worden.

Berlin. Gesellschaft für Sanitätsbedarf Carl Frick m. b. H. Dieser Firma ist der Betrieb der Glasinstrumenten- und Hartgummiwarenfabrik, Hermann Reuß, G. m. b. H., Berlin-Gräfenroda, angegliedert worden. Beide Betriebe werden unter der geänderten Firma Gesellschaft für Sanitätsbedarf Carl Frick m. b. H., unter erheblicher Vergrößerung der maschinellen Einrichtungen und der Produktion fortgeführt werden. Das Zentralbureau ist nach Berlin N 4, Chausseestraße 128-129, verlegt worden, während sich das Berliner Lager in der Brandenburgstraße 58 nach wie vor mit einem Teile des Betriebes befindet. Die Leitung der Betriebe liegt in den bewährten Händen des Herrn Direktors Hans Frick. Spezialitäten sind nach wie vor: Ganzglasspritzen und Glasinstrumente aller Art, Thermometer, Lampenartikel, Gummiwaren der verschiedensten Ausführungen, besonders Hartgummiartikel, auch alle anderen Gummisachen und Waren für Chirurgie und Krankenpflege.

Berlin. „Präfekt“ Gummiwaren-Gesellschaft m. b. H. Die Herren Salo Rund und Hans Berliner sind nicht mehr Geschäftsführer. Herr Fabrikbesitzer Carl von der Nüll in Berlin-Wilmersdorf ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Gummistrauß Aktiengesellschaft. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 19. März 1923 ist das Grundkapital um 4 000 000 M auf 8 000 000 M erhöht worden.

Bernburg. Mitteldeutsches Tapeten- und Linoleum-Versandhaus Bernburg, Max Donath Nachf. Arthur Briege. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. Das Geschäft ist mit Aktiven und Passiven in die Gesellschaft Fritz & Völlings, G. m. b. H., eingebracht. Die Firma der offenen Handelsgesellschaft ist deshalb gelöscht.

Frankfurt a. M. Gummi-Handelsgesellschaft Ferd. Bauwens m. b. H. Die Gesellschaft ist erloschen.

Hamburg. New-York-Hamburger Gummiwaren-Compagnie. Gesamtprokura ist erteilt an Herrn Johannes Maximilian Weckauf; je zwei aller Gesamtprokuristen sind zusammen zeichnungsberechtigt.

Harburg, Elbe. Vereinigte Gummiwarenfabriken Harburg-Wien, vorm. Menier J. N. Reithoffer, G. m. b. H. Die Herren Direktoren Carl Maret und Emil Teischinger, beide in Harburg, sind zu Geschäftsführern bestellt. Den Herren Gerichtsassessor a. D. Kurt Becker und Kaufmann Heinrich Osterholz, beide in Harburg, ist Gesamtprokura erteilt und zwar dergestalt, daß sie zusammen oder jeder von ihnen gemeinsam mit einem Geschäftsführer die Firma zu zeichnen berechtigt sind.

München. Sigfried Neuhoefer, Westendstraße 113. Um der Berliner Filiale eine selbständige Entwicklung zu ermöglichen, wurde dieser die Form einer eigenen Niederlassung gegeben. Demgemäß ist die Gründung der Neuhoefer'sche Verwertungsgesellschaft für Rohprodukte m. b. H., Berlin C 2, Große Präsidentenstraße 2, erfolgt. Zum Geschäftsführer vorstehend genannter Gesellschaft ist der bisherige Prokurist Herr Hanns Waldhauser bestellt, durch welchen die rechtsverbindliche Zeichnung erfolgt. Ferner ist Herrn Kurt Neuhoefer und Fräulein Ruth List Kollektivprokura dergestalt erteilt, daß sie gemeinschaftlich die Firma zeichnen.

Nordenham. Norddeutsche Seekabelwerke, Akt.-Ges. Dem Vorstand des kabeltechnischen Bureaus, Herrn Oberingenieur Julius Engler in Nordenham ist Gesamtprokura erteilt.

Nordhausen. Zwecks weiterer Ausdehnung des Unternehmens des Herrn Walther Thomas, ist unter der Anschrift Walther Thomas & Co., Inh. Walther Thomas und Gustav Hoff eine offene Handelsgesellschaft gegründet worden. Die Geschäfte der bisherigen Firma werden von den Inhabern, den Herren Thomas und Hoff in unveränderter Weise weitergeführt.

Radebeul b. Dresden. Sächsische Bandagen- und Verbandstoff-Fabrik Gebr. Bär. Die Prokura des Herrn Alexander Ludwig Steinhardt ist erloschen.

w **Wien.** Oesterreichisches Spezialhaus in Maschinenapparaten und Bedarfsartikeln für Bierbrauereien und diverse technische Zwecke, Otto Rotter, III, Marxergasse 32. Der Inhaber Herr Walter Otto Rotter ist infolge Ablebens gelöscht. Die Firma ist nunmehr offene Handelsgesellschaft.

Zerbst. Anhaltische Gummiwerke, Akt.-Ges., Zerbst. In der außerordentlichen Generalversammlung wurde beschlossen, das Aktienkapital von 9 Millionen Mark um 18 Millionen Mark auf 27 Mill. M zu erhöhen. Der Geschäftsgang bei dem Unternehmen ist ausgezeichnet. Es wird in mehreren Schichten gearbeitet. Rohmaterial ist genügend vorhanden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Regina, G. m. b. H., Metall- und Hartgummi-Fabrikation. Herstellung und Vertrieb von Metall und Hartgummi-Galalith und ähnlichen Artikeln, insbesondere die Herstellung von Füllfederhaltern und Goldfedern, sowie der Abschluß von Vermittlungs- und Kommissionsgeschäften auf diesem Gebiete. Stammkapital 500 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Erich Rothe, Berlin.

Bernburg. Fritz & Völlings, G. m. b. H. Handel mit Tapeten, Linoleum und so fort. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Max Fritz und Walter Völlirgs, beide in Bernburg. Jeder Geschäftsführer ist allein zur Vertretung befugt.

Dresden. Häselbarth & Co. Gesellschafter sind die Kaufmannsehefrau Elisabeth Ida Jenny Häselbarth, geb. Dupré und die Händlersehefrau Julie Helene Wittig geb. Röhl, beide in Dresden. Die Gesellschafterin Elisabeth Ida Jenny Häselbarth geb. Dupré, ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen. Prokura ist erteilt dem Händler Herrn Paul Bruno Wittig in Dresden. Geschäftszweig: Handel mit Verbandstoffen, Sport- und Krankenpflegeartikeln. Geschäftsraum: Pfotenhauerstraße 3.

Lüneburg. Lüneburger Vulkanfiber und Chemische Fabrik, Akt.-Ges. Herstellung und Vertrieb von Vulkanfiberstoffen und chemischen Fabrikaten. Das Grundkapital beträgt 15 000 000 M.

Köln. Wilhelm Treppens & Co., G. m. b. H., Dürener Straße 143. Vertrieb chirurgischer und sanitärer Gummiwaren und damit verwandter Artikel. Stammkapital 8 Millionen Mark. Geschäftsführer ist Herr Wilhelm Treppens, Kaufmann, Köln-Lindenthal.

München. Münchner Gummi- und Schuhhandelsgesellschaft Oscar Neumann, G. m. b. H. Großhandel und Export in Schuhwaren, Schuhbedarfsartikeln, Gummiabsätzen, Gummisohlen und allen anderen einschlägigen Artikeln des Schuhwarenhandels. Stammkapital: 2 000 000 M. Geschäftsführer ist Herr Oskar Neumann, Kaufmann in München. Geschäftslokal Friedrichstraße 18.

Wien. Erich Prager-Mandowsky, Vulkanfibre-Import und Fabrikation, techn. Bedarfsartikel. Die Geschäftsräume wurden nach IV, Taubstummergasse 8, verlegt.

w **Wien.** Diener & Co., Handel mit chirurgischen Instrumenten und medizinischen Gummiwaren, VI, Amerlingstraße 19. Offene Handelsgesellschaft. Geschäftsführer sind die Herren Dr. Josef Löwi, praktischer Arzt und Johann Diener, Kaufmann in Wien.

w **Wien.** Sigmund Kohn, Gummiwarengroßhandel, IX, Rote Löwengasse 7. Verschleiß von allen Waren, deren Verkauf an eine besondere Bewilligung nicht gebunden ist.

w **Wien.** „Wega", Gummiwarenhandel R. Frankl, Wimbergergasse 10. Handel mit Gummiwaren und Bandagen. Inhaberin: Rudolfine Frankl, Geschäftsfrau in Wien.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bunzlau. Alfred Neumann, Automobilhandlung in Bunzlau. Firma ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bunzlau. Richard Trautmann, Automobilhandlung und Reparaturwerkstatt.

Gleiwitz. Offene Handelsgesellschaft in Firma Automobil-Handelsgesellschaft Ebert & Co., Gleiwitz.

Göttingen. Erste Südhannoversche Großhandlung für Fahrräder, Nähmaschinen, Pneumatiks und Zubehörteile, Ernst Stukenbrok, Göttingen.

w **Graz.** Automobil- und Maschinen-Handelsgesellschaft Wittke, Roth & Co., Zweigniederlassung Franziskanerplatz 10, der in Wien unter der gleichen Firma bestehenden Hauptniederlassung. Handel mit Kraftfahrzeugen, Pneumatiks, Automobilausrüstung usw.

München. Automobilhandelsgesellschaft Akt.-Ges. Handel mit Automobilen und Automobilzubehörteilen aller Art. Grundkapital: 30 000 000 M. Geschäftslokal: Weinstraße 2, III.

Ohligs. A. Spicher & Co., G. m. b. H. Betrieb einer Vulkanisieranstalt für Auto- und Motorradbereifung. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 Mark.

Schwerin (Mecklenburg). Friedrich Dohse, Autobereifung. Dampf-Vulkanisieranstalt.

Aus der Elektrizitätsbranche.

w **Wien.** „Ergo", Elektromaterial, G. m. b. H., P. Kraft & Golker, III, Baumgasse 1. Firmaänderung in „Ergo", Elektromaterial G. m. b. H., Paul Kraft & Sohn.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

w **Wien.** E. Györffy & Co., I, Elisabethstraße 22. Handel mit technischen und elektrotechnischen Bedarfsartikeln.

w **Wien.** Rada, Reif & Co., XIII, Hadikgasse 56. Handel mit technischen und elektrotechnischen Maschinen und Bedarfsartikeln, Elektrotechnikergewerbe.

w **Wien.** Stulz & Co., XIII, Winkelmannstraße 10. Handel mit elektrotechnischen und technischen Maschinen, Materialien und chem.-technischen Erzeugnissen.

Konkurse.

Magdeburg. Ueber das Vermögen der Magdeburger Kabelwerke, Aktiengesellschaft in Magdeburg-Neustadt, Lübecker Straße 64-67, ist das Konkursverfahren eröffnet und der offene Arrest erlassen worden. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Wilhelm Schumann, hier, Walther Rathenaustraße 59. Anmelde- und Anzeigefrist bis zum 31. August 1923.

Zoll- und Verkehrswesen.

Zollbefreiung von Waren aus dem besetzten Gebiet. Deutsche Waren, die aus einem Landesteil über das Ausland in einen anderen Landesteil, beispielsweise von Köln über Rotterdam nach Hamburg versandt werden (sogenannter Zwischenauslandsverkehr), genießen bei der Wiedereinfuhr in das Zollgebiet Zollfreiheit, sofern nachgewiesen wird, daß es sich um dieselbe Ware handelt. Dieser Nachweis, der regelmäßig mit Deklarationsschein geführt wird, kann bei den gegenwärtigen Verhältnissen im besetzten Gebiet nicht erbracht werden. Um den Versendern der Ware gleichwohl den Zollerlaß zu sichern, hat das Reichsfinanzministerium eine Verfügung erlassen, durch die die deutschen Zollbehörden ermächtigt werden, aus dem Ausland eingehende Waren, die aus dem besetzten Gebiet stammen und lediglich deshalb nicht nach § 111 des Vereinszollgesetzes abgefertigt sind, weil zurzeit die Tätigkeit der deutschen Zollbehörden im besetzten Gebiet durch die Besatzungsmächte zum Teil ausgeschaltet ist, zollfrei abzulassen, wenn in irgendeiner Weise nachgewiesen wird, daß es sich tatsächlich um Waren handelt, die aus dem freien Verkehr des Zollinlandes stammen. In diesen Fällen bedarf es auch keiner Einfuhrbewilligung. Bei der Prüfung der vorgelegten Beweisstücke ist — unbeschadet der Belange des Reiches — auf die gegenwärtigen besonderen Schwierigkeiten gebührend Rücksicht zu nehmen. In geeigneten Fällen kann die Ware vor Erbringung der erforderlichen Nachweise auch ohne Sicherstellung des Zolles abgelassen werden. Zur Klarstellung wird bemerkt, daß sich dieser Erlaß nicht nur auf an sich zollpflichtige Waren bezieht, die aus dem besetzten Gebiet im Zwischenauslandsverkehr wieder eingeführt werden, sondern auch auf tarifmäßig zollfreie Waren, die aus dem besetzten Gebiet stammen und im Zwischenauslandsverkehr in das unbesetzte Reichsgebiet gebracht werden. Auch für diese zollfreien Waren bedarf es zur Wiedereinfuhr keiner Einfuhrbewilligung, sofern in irgend einer Weise nachgewiesen wird, daß es sich tatsächlich um derartige Warenhandelt. (flstp)

Zollfreie Einfuhr aus Polnisch-Oberschlesien. Nachstehend teilen wir die Liste derjenigen Erzeugnisse Polnisch-Oberschlesiens mit — soweit sie für uns in Frage kommen — die gemäß Artikel 224 des deutsch-polnischen Abkommens über Oberschlesien vom 15. Mai 1922 beim Eingang nach Deutschland Zollfreiheit genießen. Die Liste gilt für die Zeit vom 15. Juni 1923 bis zum 14. Juni 1924 einschließlich (2. Kontingentsjahr). Waren der endgültigen Freiliste, die in der einstweiligen Liste noch nicht enthalten waren und nach dem 14. Juni 1923 die Grenze überschritten haben, bleiben zollfrei, auch wenn sie ohne die vorgeschriebenen Ursprungszeugnisse eingegangen sind oder noch eingehen, vorausgesetzt, daß die Ursprungszeugnisse spätestens bis zum 31. Juli 1923 nachgereicht wurden. Bereits erhobene Zollbeträge sind unter der gleichen Voraussetzung auf Antrag zu erstatten. Die erste Zahl stellt die laufende Nummer der Freiliste dar, die zweite Zahl bezeichnet die Höhe des zollfreien Kontingentes. 181 Isoliermaterial für Rohrleitungen, Klebestoff, Wärmeschutzmasse, Jute in Binden = 104 000 kg, 194 Lederleim = 194 000 kg, 197 Knochenleim = 823 000 kg, 230 Dynamodrähte, Klingelwachsdrähte = 9000 kg. —l.





Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Kommentar zur Gewerbeordnung für das Deutsche Reich. 2. Auflage. Von Prof. Dr. jur. Fritz Stier-Somlo. Verlag von J. Bensheimer, Mannheim 1923. 1219 Seiten. Grundzahl 15 (× Schlüsselzahl des Börsenvereins).

In der zweiten Auflage hat der bekannte Kommentar von Stier-Somlo zur Gewerbeordnung des Deutschen Reiches durch eine vollkommene Ueberarbeitung der Materie eine wesentliche Erweiterung erfahren. Es sind hier sämtliche Novellen, die wichtigsten Ausführungsbestimmungen und die Nebengesetze mit berücksichtigt worden, so daß dieser Kommentar jetzt das neueste auf dem Gebiete des gewerblichen Arbeitsrechtes darstellt und von den Benutzern der ersten Auflage sicherlich freudig begrüßt werden wird. Denn kein Kommentar hat bis jetzt so den Notwendigkeiten und Bedürfnissen der Praxis Rechnung getragen und keiner auch so den Wünschen derjenigen entsprochen, die — ohne einen der ganz großen Kommentare zu bedürfen — sich Rat über den gegenwärtigen Stand der Gesetzgebung, Rechtsprechung und Literatur holen wollen. Ein ausführliches Sachregister vereinfacht noch die Handhabung. (flpstrlest) Mr.

Kapitalsanlage und Vermögensverwaltung. Praktische Winke. Von Dr. Georg Obst. Fünfte veränderte Auflage. E. E. Poeschel Verlag, Stuttgart 1922. 85 Seiten. Grundzahl 1,50 (× Schlüsselzahl des Börsenvereins).

In diesem Buche behandelt Obst in seiner bekannten leichtverständlichen Art die verschiedenen Formen der Kapitalsanlage unter dem Gesichtspunkt der Sicherheit, Rentabilität, Liquidität und Werterhaltung. Ein großer Raum in der Darstellung nimmt die Besprechung der Natur und des Wesens der Effekten ein, sowie deren einzelne Gattungen, desgleichen die Betrachtung über die Erwägungen beim An- und Verkauf von Effekten, deren Aufbewahrung und Verwaltung. Das Buch wird den Lesern manche Ratschläge geben und kann deshalb bestens empfohlen werden. (flp) -i-

Wiederbeschaffungspreis und Preiswucher. Von Dr. Wilhelm Thiele, Rechtsanwalt und Notar in Berlin, Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1923. 184 Seiten. Grundzahl 3,20 (× Schlüsselzahl des Börsenvereins).

In diesem Buche, das als Heft 9 der Sammlung „Wirtschaftsrecht und Wirtschaftspflege“ erschienen ist, stellt sich der Verfasser die Aufgabe, die Berechtigung des Kaufmanns, auf der Grundlage des Wiederbeschaffungspreises zu kalkulieren, nachzuweisen. Er gibt nicht nur eine Zusammenstellung der einschlägigen Rechtsprechung, Erlasse der Reichsbehörden und Kundgebungen der wirtschaftlichen Verbände, sondern auch Ratschläge für die praktische Durchführung der Kalkulation nach dem Wiederbeschaffungspreis im Einzelfall, so daß die Schrift für jeden Geschäftsmann unentbehrlich erscheint.

Deutschlands kranke Wirtschaft und ihre Wiederherstellung. Von Geh. Reg.-Rat Dr. Gustav Seibt. A. Marcus & E. Weber's Verlag (Dr. jur. AlbertAhn), Bonn 1923. 76 Seiten.

Aus dieser Schrift spricht ein Mann mit großem Verständnis für die Wirtschaftsfragen der Gegenwart. Die Vorschläge, die er hier auf Grund von Untersuchungen über Inflation, Teuerung, Zahlungsbilanz, Devisenkurse etc. zur Wiederherstellung der deutschen Wirtschaft macht, sind so einleuchtend, daß sie die größte Beachtung verdienen.

Die Erfassung der Sachwerte industrieller Unternehmungen und ihre Abschreibungen. Vortrag gehalten in der Handelskammer Karlsruhe von Dr. Gustav Döderlein. Verlag von C. F. Müller, Karlsruhe i. B. 1923.

Vom vorsichtigen Kaufmann. Ein praktischer Ratgeber für Steuer-Buchhaltungs- und Bilanzfragen von Wilhelm Gerstmann, Bücherrevisor. Conrad Habers Verlag, Berlin 1923. 51 Seiten. Grundzahl 1,60 (× Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Ein kleiner praktischer Ratgeber, der jedem Kaufmann bei der Bearbeitung von Steuerangelegenheiten bestens empfohlen werden kann.

Sind Steuerersparnisse möglich? Zweites Heft: Vermögenssteuer und Zwangsanleihe. Von H. Rohde, Rechtsanwalt, und Fr. Schröder, Steuersyndikus. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1923. 46 Seiten.

In dem vorliegenden Buche sind ganz wahllos und ohne Einhaltung eines bestimmten Systems einige Ersparnismöglichkeiten auf dem Gebiete der Vermögenssteuer und der Zwangsanleihe herausgegriffen und dargestellt. Die Fingerzeige, die damit dem Steuerpflichtigen gegeben werden, ermöglichen es ihm, seine Maßnahmen mit Rücksicht auf die Steuergesetze so zu treffen, daß er nicht mehr zu zahlen braucht, als der Fiskus tatsächlich will. (f) i-

Der Weg zur Produktionssteigerung. Praktische Anleitung zur Anwendung des Taylorsystems. Von Gustav Winter. Verlag von Bonness & Hachfeld, Potsdam und Leipzig 1923. 102 Seiten.

In den letzten Jahren hat man in Deutschland aus begreiflichen Gründen dem Taylorismus immer größere Aufmerksamkeit gewidmet. Leider entsprach aber die Qualität der vorhandenen Literatur nicht immer den Anforderungen, die man an sie stellte. In den meisten Fällen waren die Bücher von Männern geschrieben, die sich nur theoretisch mit dem Taylorsystem auseinandersetzten und sich damit begnügten, lediglich negative Kritik zu üben. Diese Lücke füllt das vorliegende Buch in weitestgehendem Maße aus. Es hat den bekannten Betriebsanwalt Gustav Winter zum Verfasser und behandelt den Taylorismus rein praktisch als einen durchaus gangbaren Weg zur Produktionssteigerung. Im ersten Teil des Buches behandelt der Verfasser das System als solches, wendet sich gegen die sogenannten „Pseudotayloristen“ und widmet besonders eingehende Ausführungen der Frage der Typisierung und Normalisierung. Auf dieser Grundlage aufbauend wird die Technik der wissenschaftlichen Betriebsführung erörtert, Organisationsfragen etc. angeschnitten, sowie an prak-



tischen Beispielen gezeigt, wie sich die wissenschaftliche Betriebsführung in Werkstatt und Kontor durchführen läßt. Bei der Wichtigkeit der Materie, besonders für uns, sowie bei der von tiefem Verständnis durchdrungenen Behandlung des Stoffes, verdient das Buch die größte Beachtung seitens unserer Industrie. (flpstrstle) km.

Die neuen Steuervorschriften nach dem Geldentwertungsgesetz. Frankfurter Sozietäts-Druckerei G. m. b. H., Abteilung Buchverlag. Frankfurt a. M. 1923. Grundzahl 0,60 (× Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Die Entwicklung der internationalen Erdölwirtschaft in den letzten Jahren. Von Joseph Mendel. Verlag von K. F. Koehler, Leipzig 1922. 177 Seiten. Grundzahl 2 (× Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Die vorliegende, im Rahmen der „Tagesfragen der Auslandswirtschaft" herausgegebene Schrift, die den Schwerpunkt auf die wirtschaftliche Seite der ganzen Frage, auf Zahlenstatistik und auf die Entwicklung privatwirtschaftlicher Gebilde legt, kann allen Firmen, die an der Erdölwirtschaft interessiert sind, bestens empfohlen werden. (f)

Deutschland und die Schuldfrage. In Verbindung mit dem Arbeitsausschuß deutscher Verbände bearbeitet von Dr. Ziegler, Verlag für Politik und Wirtschaft, Berlin W 35. Grundzahl 3,75 (× Schlüsselzahl des Börsenvereins).

Das Buch ist ein Zeugnis für den Willen des ganzen Deutschen Volkes zum Kampf gegen den Schuldspruch von Versailles — für die Wiederherstellung seiner Ehre und muß in allen Kreisen des Deutschen Volkes verbreitet werden als Lehrbuch und Waffe. Es muß aber auch hinausgetragen werden in die Kreise des Auslandes, die sich der Wahrheit nicht verschließen wollen. (f)

Die Zeichnung auf die wertbeständige Anleihe des deutschen Reiches

hat am 15. August ihren Anfang genommen. Im Anzeigenteil dieser Nummer werden die Bedingungen dieser Zeichnung bekanntgegeben. Danach lauten die Stücke sowohl auf Dollar als auch auf Mark, und zwar werden Stücke von 1 Dollar bis zu 1000 Dollar ausgefertigt.

Die großen Stücke von 1000 Dollar bis zu 10 Dollar einschließlich tragen 6 Prozent Zinsen, die jährlich zahlbar sind. Die Stücke von 5 Dollar abwärts werden ohne Zinsscheine ausgefertigt. Sie werden im Jahre 1935 zu 170 Prozent, also mit einem Aufschlage von 70 Prozent zurückgezahlt, die großen Stücke hingegen nur zum Nennwerte, d. h. zu 100 Prozent. Ein Anleihestück über 10 Dollar würde also im Jahre 1935 mit dem Gegenwert von 10 Dollar, berechnet nach dem New Yorker Wechselkurse, zahlbar sein; ein Stück über 1 Dollar mit dem Gegenwert von 1,70 Dollar.

Um den Zinsenbedarf für eine Anleihe bis zu 500 Millionen Mark Gold zu decken, sieht ein von der Reichsregierung den gesetzgebenden Körperschaften vorgelegter Gesetzentwurf die Ermächtigung für die Reichsregierung vor, Zuschläge zur Vermögensteuer zu erheben. Zur besonderen Sicherung der Kapitalrückzahlung ermächtigt der Gesetzentwurf die Reichsregierung, die einzelnen Vermögenssteuerpflichtigen nach dem Verhältnis ihres steuerbaren Vermögens zur Aufbringung des Kapitalbedarfs heranzuziehen. Demnach sind Zinsen und Kapitalrückzahlung der Anleihe durch die Gesamtheit der deutschen Privatvermögen sichergestellt. Die Anleihe ist zudem mit besonderen steuerlichen Vorzügen ausgestattet: Selbstgezeichnete Anleihe ist von der Erwerbssteuer frei; auf Umsätze in der Anleihe ist keine Börsenumsatzsteuer zu entrichten.

Die Einzahlung auf die neue Anleihe kann in hochwertigen Devisen, in Dollarschatzanweisungen oder in Mark (auf Grund des New Yorker Wechselkurses) vorgenommen werden. Erfolgt sie in Devisen oder Dollarschatzanweisungen, so beträgt der Zeichnungskurs bis auf weiteres 95 Prozent, erfolgt sie in Mark, 100 Prozent. Eine Erhöhung des Zeichnungspreises bleibt vorbehalten.

Zeichnungsstelle ist die Reichsbank, ferner fungiert eine große Anzahl von Banken, Bankfirmen und sonstigen Geldinstituten als Annahmestellen für die Zeichnung. Es kann aber der Zeichner auch jede andere nicht als Annahmestelle bestellte Bank oder Bankfirma mit der Zeichnung beauftragen.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Aus zwei Schichten gebildeter Sauger für Kinderflaschen. D. R. P. Nr. 371 766 vom 30. Dezember 1921 für Jacob Reinshagen, Geising i. Erzgeb. (veröff. 21. März 1923.) Der Sauger zeigt die Vorteile der nahtlosen Sauger verbunden mit denen der bekannten Sauger. Nahtlose Sauger bedürfen Benzin zur Herstellung, das teuer ist, sind allerdings sehr haltbar, Nahtsauger platzen oft auf, sind aber einfacher und billiger zu fabrizieren, da sie aus geschnittenen Platten gebildet sind. Auch der neue Sauger setzt sich aus Platten zusammen, welche Nähte bilden. Der Sauger besteht jedoch aus zwei Schichten, deren Nähte gegeneinander versetzt sind. Es liegt über bzw. unter jeder Naht Kautschuk, wodurch sehr lange Haltbarkeit gewährleistet ist, da die Nähte nicht platzen können. Patentanspruch: Aus zwei Schichten gebildeter Sauger für Kinderflaschen, dadurch gekennzeichnet, daß jede der Schichten aus Platten zusammengesetzt ist, und daß die beiden Schichten beim Aufeinanderschieben derart gegeneinander versetzt sind, daß ihre Nähte sich nicht decken.

Verfahren zur Herstellung von dem Kautschuk nahestehenden vulkanisierbaren Stoffen. D. R. P. Nr. 371 710 vom 1. November 1918 für Plauson's Forschungsinstitut, G. m. b. H., Hamburg (veröff. am 17. März 1923). Synthetische Kautschuke lassen sich schlecht vulkanisieren, man hat daher Zusätze vorgeschlagen, z. B. organische Stickstoffverbindungen, wie Anilin, Pyridin, Aldehydammoniak, um die Vulkanisationsfähigkeit dieser Kunstkautschuke zu erhöhen. Es wurde gefunden, daß gute vulkanisierbare Stoffe erhalten werden können, wenn den Ausgangskohlenwasserstoffen vor oder während der Polymerisation Akrolein-Methylamin zugesetzt und das Gemisch polymerisiert wird. Man erhält völlig homogene Produkte. Beispiel: 100 Gewichtsteile verflüssigtes Butadien und 4 bis 6 Gewichtsteile Akroleinmethylamin werden bei Zimmertemperatur unter Druck bis zu 300 Atmosphären ein bis zwei Wochen in einer Bombe stehen gelassen. Es hat sich ein nerviges Produkt gebildet, welches sich gut walzen und vulkanisieren läßt. Zusatz von 1 bis 3 Prozent Alkali oder Ammoniak beschleunigt die Polymerisation. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von kautschuk-ähnlichen vulkanisierbaren Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß Butadien, dessen Homologen und Analogen oder deren Mischungen oder die Halbpolymerisate dieser Stoffe zusammen mit Akroleinalkyl- oder Arylaminen, bzw. in Gegenwart indifferenter Lösungsmittel oder poröser Substanzen, polymerisiert oder der Einwirkung von ultravioletten Strahlen oder stillen elektrischen Entladungen unterworfen werden.

Kalander für Gummi und ähnliche plastische Massen. D. R. P. Nr. 372 484 vom 2. Juli 1921 für Albert Boecler, Malmö in Schweden (veröff. am 28. März 1923). Bei Kalandern mit übereinanderliegenden Walzen ist im Gehäuse zumeist eine Schiebetür angeordnet, deren Oeffnung der Walzenberührungsstelle gegenüberliegt, um das Material aufzugeben. Auch sind bei diesen Kalandern Kühlflächen im Gehäuse vorhanden, um das Lösemittel (Benzin) wiederzugewinnen. Das Gehäuse muß dauernd geschlossen gehalten werden, um die Rückgewinnung zu sichern. So lange jedoch die Aufgebetür geöffnet ist, kann das Dampfluftgemisch austreten, wodurch sich Mängel ergeben. Nach der Erfindung besteht der Verschluß der Aufgebeöffnung aus zwei sich zwangsläufig gleichzeitig nach innen öffnenden Klappen, welche sich mit ihrer freien Kante gegen je eine der Walzen legen. Dadurch bleibt der eigentliche Kondensationsraum dauernd geschlossen. Die Klappen bewegen sich z. B. mit Hilfe zweier ineinander kämmenden Zahnsegmente, von denen das eine mit einem Griff versehen ist. Der von den Klappen in der Offenstellung freigelegte Innenraum des Gehäuses ist nur von sehr geringer Größe, ein Austreten von Benzindampf ist fast gar nicht zu befürchten. Die freien Kanten der Klappen sind mit einem Filzstreifen versehen. Patentanspruch: Kalander für Gummi und ähnliche plastische Massen mit Einrichtung zur Rückgewinnung des in der Masse enthaltenen Lösungsmittels, dadurch gekennzeichnet, daß der Verschluß der der Berührungsstelle der Walzen gegenüberliegenden Aufgabeöffnung aus zwei zwangläufig gleichzeitig zu bewegenden, sich nach innen öffnenden und sich in der Offenstellung mit ihren freien Kanten bis an oder nahe an je eine der beiden Walzen heranreichenden Klappen besteht.

Vorrichtung für Vulkanisierpressen zum Zu- und Abführen von Formen. D. R. P. Nr. 372 485 vom 25. Juni 1920 für The Dunlop Rubber Comp., Ltd., London (veröff. am 29. März 1923). Die neue Vorrichtung arbeitet wie mechanisch, ohne jede Handarbeit. Die Pressen liegen zwischen zwei Fördergleisen, die Formen werden nacheinander auf dem einen Gleise der Presse zugeführt, einem sich lotrecht verstellenden Formträger in der Presse zugeleitet und nach der Vulkanisation vom Träger zum anderen Gleise geleitet und abgeführt. Die Formen gelangen sehr rasch in die Presse. Das Zufuhrgleis besteht aus zwei parallelen Schienen mit zwischenliegender endloser Kette, die Vorsprünge trägt, welche über die Schienenköpfe hinausragen. Gleiche Anordnung hat das abführende Gleis. Zwischen diesen Parallelgleisen liegt die Presse. Jede Kette erhält ihren Antrieb durch einen Elektromotor mit Schalter für beliebige Kettengeschwindigkeit. Die Schienen des Zufuhrgleises tragen eine mit Aussparungen versehene Platte, deren Unterkante tiefer als die Schienenköpfe liegt. Die Platte steht schräg, ist mit einem aufwärts gerichteten gekrümmten Flansch versehen, der quer zu den Schienen liegt. An die Platte ist noch eine schräge Leitplatte an Scharnieren hängend parallel zur Bewegungsrichtung der Kette angebracht, die nach der Presse hin geneigt liegt. Die Formen werden auf den Schienen von den Ansätzen der Kette mitgenommen, so daß mehrere Formen dicht hintereinander befördert werden können. Die erste Form führt auf die Platte auf und bleibt darauf liegen, die nächste Form treibt bei ihrer Vorwärtsbewegung durch den Kettenansatz die erste Form vor sich her nach aufwärts, am gekrümmten Flansch entlang auf die schräge Leitplatte, vor der sie durch ihr Eigengewicht in die Pressenöffnung fällt und von dem darin angeordneten Träger aufgenommen wird. Auf gleiche Weise wird die zweite, die dritte usw. Form der Presse zugeleitet, bis sie gefüllt ist. Gleiche Anordnung mit schräger Platte, Schlitz, gekrümmtem Flansch und Leitplatte zeigt das Abfuhrgleis. Nach dem Vulkanisieren wird der Deckel der Presse geöffnet, der Träger hebt

eine Form über den Presserand auf die schräge Platte, die Form gleitet abwärts, die Kette bewegt sich, ein Mitnehmer ergreift die Form und sie wird auf dem Gleise weiterbefördert. Um mehrere Pressen auf diese Weise bedienen zu können, wird das Gleis und die Transportkette als Rundgleis ausgebildet. Patentanspruch: Vorrichtung für Vulkanisierpressen zum Zu- und Abführen von Formen, dadurch gekennzeichnet, daß die Pressen zwischen zwei Fördergleisen liegen, die mit Zu- und Ableitungsvorrichtungen versehen sind, so daß die Formen nacheinander auf dem einen Gleise der Presse zugeführt und einem absteigenden Formträger (Platte) in der Presse zugeleitet werden, um nach geschehener Vulkanisierung vom Träger (Platte) angehoben und zum anderen Gleise für die Abführung abgeleitet zu werden.

Strangpresse für Gummi und ähnliche Massen. D. R. P. Nr. 372 214 vom 15. April 1921 für Hermann Berstorff, Maschinenbau-Anstalt, G. m. b. H., Hannover (veröff. am 23. März 1923). Nach dem Patentanspruch kennzeichnet sich die Strangpresse mit zwei Preßschneckengängen zur Zuführung verschiedener Massen zum Preßmundstück dadurch, daß ein einheitlicher Schneckenkörper die beiden Schneckenvorgänge enthält, der von einem mittleren Dorn getragen wird. Die Patentschrift veranschaulicht die Erfindung an einem Ausführungsbeispiel mit Zeichnung.

Raspelscheibe mit auswechselbaren Zähnen zum Zerkleinern von Horn, Hartgummi und dergleichen. D. R. P. Nr. 372 215 vom 25. Oktober 1921 für Carl Spies, Elberfeld (veröff. 23. März 1923). Die Zähne sind reihenweise an auswechselbaren Profilstählen angeordnet, wodurch Ersparnis an teurem Stahl, Verringerung der Anschaffkosten und leichter Ersatz unbrauchbar gewordener Scheiben erzielt wird. Die Zähne lassen sich leicht und schnell nachschleifen, die Gebrauchsdauer der Raspelscheibe wird wesentlich erhöht. Ein gußeiserner Scheibenkörper sitzt aufgekeilt auf einer sich schnell drehenden Welle. Die Scheibe enthält auf der Arbeitsseite eine Anzahl radialer Nuten von schwalbenschwanzförmigem Querschnitt zur Aufnahme auswechselbarer Profilstähle, welche mit ihrem schwalbenschwanzförmigen Fuß vom Scheibenumfang her in die Nuten eingeschoben und durch einen Ring gehalten werden. Sie stützen sich mit ihren Innenenden gegen einen Preßring, an der Scheibe in Aussparungen gelagert. Die Stähle haben am Kopf eine hinterschnittene Arbeitskante, welche durch Einschnitte in Zähne unterteilt ist. Die Einzelzähne lassen sich auf einem Schleifstein nachschleifen, die Raspelscheibe kann daher beim Stumpfwerden wiederholt geschärft werden. Patentanspruch: 1. Raspelscheibe mit auswechselbaren Zähnen zum Zerkleinern von Horn, Hartkautschuk und dergleichen, dadurch gekennzeichnet, daß die Zähne reihenweise an auswechselbaren Profilstählen angeordnet sind. 2. Raspelscheibe nach Anspruch 1, bei der die Stähle in schwalbenschwanzförmigen Nuten vom Scheibenumfang her eingeschoben sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Stähle in den Nuten durch einen um die Scheibe gelegten Ring gehalten sind.

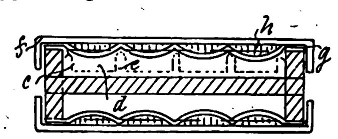
Gummifigur mit Holzfuß. Fr. Herrmann, Seiferitz-Meerane. G.-M. Nr. 847 027. Das Neue ist darin zu ersehen, daß Gummifiguren aus Gummiplatte gestanzt oder aus Gummi in Formen gearbeitet in einem Holzfuß eingeklebt sind. Die Konturen der Figuren können durch Handmalerei oder auch durch Abziehbilder hergestellt sein. Die Bemalung kann einseitig oder beiderseitig geschehen, ebenso der Fuß nicht nur aus Holz, sondern auch aus Gummi, Pappe, Blech, Horn oder ähnlichem bestehen.

Isoliermatratze. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, Akt.-Ges., Hamburg. G.-M. Nr. 847 469. Die Neuerung besteht darin, daß die Füllung eine Umhüllung von Metallgewebe oder -Geflecht beliebiger Maschenweite hat, dessen einzelne Drähte mit Asbest umsponnen oder in sonstiger Art mit Asbest umgeben sind. Außerdem ist nur e i n e Decke aus mit Asbest umgebenem Drahtgewebe oder Drahtgeflecht beliebiger Maschenweite hergestellt.

Fensterriemen aus Gummi. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 843 319. Der Fensterriemen besteht aus Gummi mit Stoffeinlage und kann für herabzulassende Wagenfenster benutzt werden, indem er in entsprechenden Zwischenräumen mit Oeffnungen für den Fensterknopf versehen ist, die zweckmäßig mit Verstärkungsrippen umfaßt sind, um ein Ausreißen der Oeffnungen beim Befestigen des Gummiriemens an dem Fensterknopf zu vermeiden.

Gummiwäsche. Kölnische Gummifädenfabrik, Köln-Deutz. G.-M. Nr. 841 897. Dieser Neuerung gemäß besteht der Gummikragen aus Gummiplatte, die mit feinen Rippen oder Streifen ausgerüstet ist. Derartige Gummikragen sind wie die weichen Leinenkragen von weicher Beschaffenheit und fördern den Gebrauchszweck insofern gegenüber Kragen aus glatter Gummiplatte, als eine etwaige Verschmutzung des Kragens weniger sichtbar ist. Das ist deshalb der Fall, weil die feinen Rippen, die auch die Leinenstruktur wiedergeben, der sichtbaren Fläche eine feine Schattierung verleihen.

Vulkanisierform für Gummisohlen und Absätze. Eduard Bornhütter, Düsseldorf, Stromstr. 5. G.-M. Nr. 841 250. Die neue Vulkanisierform besteht aus einem doppelseitigen Formkasten mit eingegossenen oder ein-

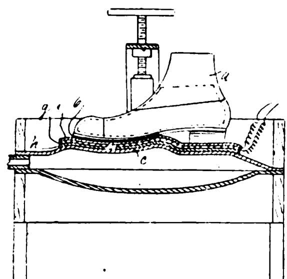


gesetzten losen Formen c aus Blei usw., deren Einzelgruben d mit umlaufender scharfer Umrandung e versehen sind, ferner aus Abschlußdeckeln und zwei übereinander liegenden Blechen f mit Zwischenlagen h aus Karton in Einzelstücken oder durchgehender Platte. Der Formkasten ist einseitig und hat einen kombinierten Abschlußdeckel, dessen Unterseite als Deckel g dient und dessen Oberteil mit seitlicher Umrahmung für die Bleiformen ausgestattet ist.

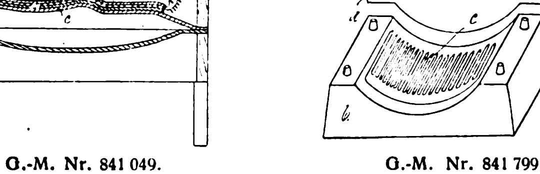
Schnürbänderverschluß aus Gummi. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 842 642. Das Neuheitsmerkmal ist darin zu erblicken, daß das eine Ende eine Spitze, das andere abgestumpfte Ende einen oder mehrere in kurzen Zwischenräumen hintereinander liegende Schlitze in der Größe des Durchmessers des Schnürbandes besitzt, zum Zwecke, einen einfachen und haltbaren Verschluß durch Zusammenspleißen der beiden Enden zu erreichen.

Schnürband aus Gummi. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 840 724. Das neue Schnürband besteht aus Gummi und kann eine beliebige Farbe erhalten, die mit der Farbe des Schuhes übereinstimmt. Das Gummischnürband hat den Vorzug dauernder Elastizität und größerer Haltbarkeit. In den Schuh eingezogen verleiht es ihm einen festen Sitz am Fuße und demnach Elastizität namentlich im Spann.

Einrichtung zum warmen Aufvulkanisieren von Gummisohlen auf Schuhe. W. Maier, Stuttgart, Schloßstr. 59b. G.-M. Nr. 841 049. Der Neuerung entsprechend wird ein leicht biegsames elektrisches Heizgitter g zwischen eine der Sohlenform des Schuhes sich anschmiegende, nachgiebige Unterlage c, gegen welche der Schuh a gepreßt wird, und die aufzuvulkanisierende Schuhsohle b gelegt. Zwischen das biegsame Heizgitter g und Unterlage c ist eine ebenfalls leicht biegsame wärmeisolierende Asbestzwischenplatte h eingefügt. Zum Schutz des Heizgitters g ist zwischen dieses und die Gummisohle eine gut wärmende Leinwandzwischenlage i gelegt.



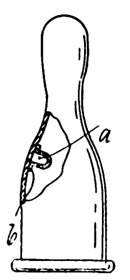
G.-M. Nr. 841 049.



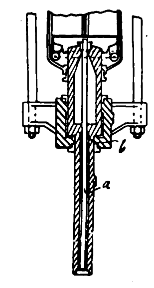
G.-M. Nr. 841 799.

Preßwerkzeug für gebogenen Haarschmuck. Moritz Bauer, Buchholz i. Sa. G.-M. Nr. 841 799. Das Werkzeug besteht aus ineinandergreifender Ober- und Unterplatte a, b, in welcher die Gravierung c so angebracht ist, daß sie dem anzufertigenden, gebogenen Haarschmuck in allen seinen Windungen schon entspricht. Mit diesem, aus in gebogenen Flächen gravierten Platten bestehenden Werkzeug läßt sich gebogener Haarschmuck aus Celluloid in einem Preßdruck erzeugen, und hierdurch bleibt gleichzeitig die Pressung und Politur gewahrt.

Sauger mit Ventil. Hatu Gummiwerke Hartmann & Tuphorn G. m. b. H., Erfurt. G.-M. Nr. 841 167. Das Neuheitsmerkmal besteht darin, daß die in dem Sauger befindliche Ventilöffnung nach innen hin durch ein nahtloses, an seinem Rande mit einem Befestigungsflansch b versehenes Hütchen a überdeckt wird. Die nahtlose Ausgestaltung des Hütchens gewährleistet eine größere Haltbarkeit, da ein Aufplatzen desselben nicht mehr eintreten kann. Die vorgesehene Verstärkung seines Randes erzeugt eine größere Berührungsfläche mit dem Sauger.



G.-M. Nr. 841 167.



G.-M. Nr. 843 790.

Hydraulische Kesselpresse. Hermann Berstorff, Maschinenbau-Anstalt G. m. b. H., Hannover. G.-M. Nr. 843 790. Die Neuerung besteht darin, daß für die Beschickung der Kesselpresse ein Hebekolben a, und für die Pressung bei der Vulkanisation ein Preßkolben b vorgesehen ist. Sie kennzeichnet sich ferner dadurch, daß der Preßkolben gleichzeitig als Hebezylinder ausgebildet ist.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Verfahren zur Herstellung von Kunstmassen aus kolloider Azetylzellulose und Kautschuk. Angem. 12. Oktober 1921 (A. 5605-21) für Dr. R. Ditmar, Graz (veröff. 15. Juni 1923). Man vermischt die nach der österreichischen Pat.-Anm. A 1255—21 hergestellte Azetylzellulose von kolloider Korngröße mit Kautschukkohlenwasserstofflösungen jeder Art innigst, so daß kolloide Azetylzellulose-Kautschuksuspensionen entstehen, aus welchen man das Lösemittel verdampft und den verbleibenden Rückstand wie üblich auf Kunstmassen verarbeitet.

Verfahren zur Herstellung einer plastischen Masse aus Blut, Hämoglobin und ähnlichen Eiweißstoffen und Gegenständen aus derselben. Angem. 6. Oktober 1920 (A 5618—20) für Plauson's Forschungsinstitut G. m. b. H., Hamburg (veröff. 15. Juni 1923). Ein Teil der getrockneten Eiweißstoffe wird zunächst in einem organischen Dispersionsmittel, z. B. einem aliphatischen oder aromatischen Alkohol oder Chlorkohlenwasserstoff oder Dichlorhydrin oder ähnlichen Stoffen oder ihren Mischungen, behandelt und die dabei entstehende, kolloide Dispersion dann mit der Hauptmenge der getrockneten Eiweißstoffe vermischt, worauf die wieder getrockneten und pulverisierten Massen in erhitzten Formen zu beliebigen Gegenständen gepreßt werden.

Elastische Radbereifung mit den äußeren Laufreifen stützenden, in Abständen angeordneten elastischen Körpern. Angem. 25. November

1922 (A 5399—22) für „Sembusto“ Elastische Radbereifungen Ges. m. b. H., Wien (veröff. 15. Juni 1923). Ein am Radkörper lösbar zu befestigender Hochkantring ist mit in Abständen angeordneten Ausnehmungen versehen, zu deren beiden Seiten am Ring Schalenteile angebracht sind, um im Verein mit den Ausnehmungen des Hohlkantringes Vertiefungen zur Aufnahme der elastischen Körper zu bilden.

Ausländische Patente.

Verfahren zum Ausbessern von Radreifen. Engl. Pat. Nr. 196 297 vom 13. April 1923 für Virginia Carolina Rubber Co., Richmond (veröff. 13. Juni 1923). Schnitte, Punkturen und dergleichen werden ausgebessert durch Aufbringen eines Flockens aus gummiertem Stoff mit einer weichen unvulkanisierten Kautschukmasse auf die Verletzung und Aufblasen des Reifens. Die weiche Kautschukmasse dringt in die verletzte Stelle ein und wird durch die beim Gebrauch des Reifens oder durch anderes Verfahren bewirkte Erhitzung vulkanisiert. Der Flecken kann durch Kautschukzement befestigt werden, seine Kanten sind abgeschrägt oder verdünnt, die weiche Kautschukmasse kann Vulkanisationsmittel, z. B. Schwefel, enthalten.

Reinigungsvorrichtung. Engl. Pat. Nr. 196 320 vom 22. November 1921 für Plantation Rubber Manufacturing Co. Ltd und M. Dessau, London (veröff. 13. Juni 1923). Der Reinigungsapparat besteht aus einer Metallrolle mit Streifen von Crepe-Kautschuk umwickelt. Beide Teile können in einer weichen Masse gelagert oder zusammengeklebt sein. Die Gummistreifen werden durch den Peachey-Prozeß vulkanisiert und sind an der Oberfläche gerieft oder in Würfelform gestaltet.

Herstellung von Spielzeug, Fingerlingen usw. aus Crepe-Kautschuk. Engl. Pat. Nr. 196 321 vom 22. November 1921 für Plantation Rubber Manufacturing Co. Ltd. und M. Dessau, London (veröff. 13. Juni 1923). Der Kautschuk, crepe oder geräucherter sheet, wird in eine alkalische Lösung, z. B. eine 1- bis 10proz. Lösung von Natriumkarbonat oder Natriumsilikat getaucht, um seine Faltbarkeit zu erhöhen, wird in Stücke zerteilt, über eine Form gespannt und die Schnittstellen aneinander gepreßt. Der Artikel wird nach Peachey vulkanisiert. Die Schnittstellen können noch durch Deckstreifen verstärkt werden und die Artikel lassen sich mit Geweben und dergleichen überziehen.

Gummiertes Leder. Engl. Pat. Nr. 196 360 vom 19. Januar 1922 für H. Shaw, London und J. Atkin, Surrey (veröff. 13. Juni 1923). Man bedeckt die Lederoberfläche mit dünnen Kautschukstreifen oder Streifen aus Kautschukmasse und vulkanisiert nach Peachey. Der Artikel kann durch Behandlung mit Oelen, Lacken und dergleichen fertiggestellt werden. Der Kautschuk kann auch in Form von Milchsaft zur Anwendung kommen. Beispiele: Kulturcrepe, Lithopone, Himmelblau oder crepe, Lederabfälle, Lithopone, Ultramarin werden innig gemischt und ausgewalzt.

Pflasterblocks. Engl. Pat. Nr. 196 424 vom 9. Februar 1922 für B. Horne und J. Hubbard, Balcombe, Sussex (veröff. 13. Juni 1923). Die Pflasterblocks bestehen aus einer Schicht aus Kautschuk und Kokusnußfasermasse, welche auf die Oberfläche einer Steinmasse aufgetragen wird, die mit diebelartigen abgerundeten Erhöhungen versehen ist. Die Vereinigung beider Schichten erfolgt durch Vulkanisation.

Verfahren zur Vulkanisation von Kautschuklösung. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 451 711 vom Jahre 1922 für B. Pratt, Wollesley, Mass. Als Lösungsmittel dient eine Mischung von Handelsterpentinöl mit Oxalsäure, die erhitzt wird. Man erhält, nach Entfernung des Säureüberschusses, ein Gemisch aus leichtem und schwerem Oel, das fraktioniert oder destilliert wird. Die Schweröle haben einen Siedepunkt über 202° C und lösen Schwefel, Kautschuk, Vulkanisat, einschließlich Ebonit gut auf. Man kann diese Oele mit den unter 202° C siedenden Oelen mengen. Um eine vulkanisierte Kautschuklösung herzustellen, digeriert man eine Mischung aus Rohkautschuk mit 5 bis 40 Prozent Schwefel unter Rühren mit obigem Oelgemenge und erhitzt auf 140 bis 200° C, bis Lösung erfolgt. Erreicht die Hitze die Höhe der Vulkanisationstemperatur, so erhält man eine Lösung vulkanisierten Kautschuks. Der Schwefelzusatz wird derart bemessen, daß nach Verdampfen des Lösungsmittels das Endprodukt die gewünschte Beschaffenheit zeigt. Nach genügender Verdünnung filtriert man die Lösung durch Pergament, um im Rohkautschuk anwesende Fremdstoffe abzuscheiden. Die Lösung läßt sich mittels Teerfarben und dergleichen färben.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 302 508. **Excelsior** für Hannoversche Gummiwerke „Excelsior“ A.-G., Hannover-Limmer, auf Waren aus Hart- und Weichgummi und ähnlichem Material. Chirurgische, optische, technische und elektrotechnische Artikel, Gummiteile für pharmazeutische, physikalische, chemische und photographische Apparate, Messer- und Waffengriffe und Schalen. Spielwaren, Artikel aus Schwammgummi. Zubehörteile für Fahrzeuge aller Art, Reparaturmaterialien, Schlauchverbände, Notverbände, Deckenbinden, Gleitschutzbänder. Gummischuhe, -sohlen, -absätze und Schuheinlagen. Isoliermaterial in Form von Röhren, Stäben, Manschetten und Ringen, Mannlochbänder, Kondensatorklappen und Preßstücke, Schraubenstopfen.

Nr. 302 981. **Siste** für Simon & Stegmann, Gummiwarengroßhandlung, Leipzig, auf chirurgische, hygienische und medizinische Gummiwaren.

Nr. 302 983. **Triplexd** für Metal Hose & Tubing Co., Herstellung und Vertrieb von Schläuchen, Brooklyn, New York, auf Schläuche.

Nr. 303 200. **Fönixia;**

Nr. 303 199. **Fenixo** für Harburger Gummiwarenfabrik „Phoenix“, A.-G., Harburg a. d. E., auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 303 001. **Rheinlinoleum** für Rheinische Linoleumwerke Bedburg Actiengesellschaft, Bedburg, auf Linoleum und Linkrusta.

Nr. 303 185. **Guma;**

Nr. 303 186. **Gumax** für Herkules Gummiwarenfabrik Rud. Marx & Co., Hannover-Limmer, auf Radiergummi, Radierwasser.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

3b. 19. A. 38 716. Ajax Gummiwebwaren A.-G., Barmen-W. Aus einem umklöppelten Gummiring bestehender Aermelhalter. 30. Oktober 1922.

12g. 1. P. 42 309. Plauson's Forschungsinstitut G. m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Darstellung von Kolloiden. 16. Juni 1921.

30k. 17. C. 32 204. Martin Carus, Krossen, Oder. Hygienischer Apparat zum Reinigen der Vagina. 6. Juni 1922.

30k. 17. H. 91 220. Dr. Manuel Hrandt Hantschèr, Paris; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Wundkanüle. 19. September 1922. Frankreich 14. November 1921.

39a. 1. P. 44 355. Pfenning-Schumacher-Werke G. m. b. H., Barmen. Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus Hornmehl. 6. Juni 1922.

39a. 10. D. 39 567. Max Draemann, Köln-Deutz, v.-Sandt-Platz 1, und Max Bühling, Köln, Riehler Str. 88. Verfahren zur Herstellung von Gummifäden. 26. April 1921.

39a. 19. C. 31 151. Compagnie Générale d'Electricité, Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von Platten mit glänzender Oberfläche aus Kaseinmasse. 26. September 1921.

39a. 20. N. 20 358. Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen, Krefeld, und Westfälisch-Anhaltische Sprengstoff A.-G., Berlin. Hydraulische Presse zur Herstellung von Kämmen aus Celluloid, Kautschuk oder ähnlicher plastischer Masse. 19. September 1921.

39b. 12. K. 81 468. Gustav Kreuter, Berlin-Wilmersdorf, Augustastraße 17. Verfahren zur Herstellung einer lederartigen Kunstmasse. 3. April 1922.

39b. 12. S. 56 697. Moise Serebriany, Wendischeschenbach, Bayern. Verfahren zur Herstellung von Kunstleder. 30. April 1921.

63c. 10. F. 53 029. Walter Kirkbank Fletcher und John Rushmer, London; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Sperr- und Sicherheitsvorrichtung für Vulkanisationspressen. 30. Novbr. 1922.

63e. 10. S. 61 815. Thomas Sloper, Southgate, Engl.; Vertr.: F. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Verfahren und Vorrichtung zur Entfernung eines Laufreifenbandes oder dergl. von einer Form. 6. Januar 1923. England, 2. Februar 1922.

63e. 10. S. 61 816. Thomas Sloper, Southgate, Devizes, Engl.; Vertr.: F. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Vorrichtung zur Handhabung ausdehnbarer flacher, endloser Bänder, insbesondere Laufmäntel. 6. Januar 1923. England 27. Januar 1922.

71a. 27. P. 45 734. Hugo Paulmann und Wilhelm Bethmann, Hannover, Volgersweg 21. Auswechselbare Befestigung von Gummilaufflächen. 15. Februar 1923.

75c. 5. N. 21 987. Norddeutsche Gummi- und Guttapercha-Waaren-Fabrik, vormals Fonrobert & Reimann Akt.-Ges., Berlin. Verfahren zur Herstellung von Linien auf Bällen. 2. März 1923.

77h. 4. G. 52 106. The Goodyear Tire and Rubber Company, Akron, Ohio, V. St. A.; Vertr.: J. Apitz und F. Reinhold, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Ballonventil. 6. Oktober 1920. V. St. Amerika, 16. Okt. 1919.

Versagungen.

21c. K. 75 346. Verfahren zur Herstellung von Isoliermaterial für elektrotechnische Zwecke. 27. Juni 1921.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

23c. 1. 382 184. Rütgerswerke Akt.-Ges., Berlin, und Dr. Hermann Teichmann, Rauxel, Westf. Konsistente Schmiermittel. 22. Juli 1920. R. 50 738.

39a. 10. 381 834. Dipl.-Ing. Ernst Hurlbrink, Berlin, Bachstraße 2. Verfahren zum Betrieb einer Stoffbahnstreichmaschine. 4. Juni 1921. H. 85 704.

39a. 10. 381 970. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung für die Herstellung massiver Gummiradreifen. 11. Juni 1920. D. 37 743. Großbritannien, 22. Juni 1918.

39a. 11. 381 936. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zum Formen und Vulkanisieren von Gummiradreifen. 24. Juni 1920. D. 38 040. Großbritannien, 31. Juli und 24. Oktober 1919.

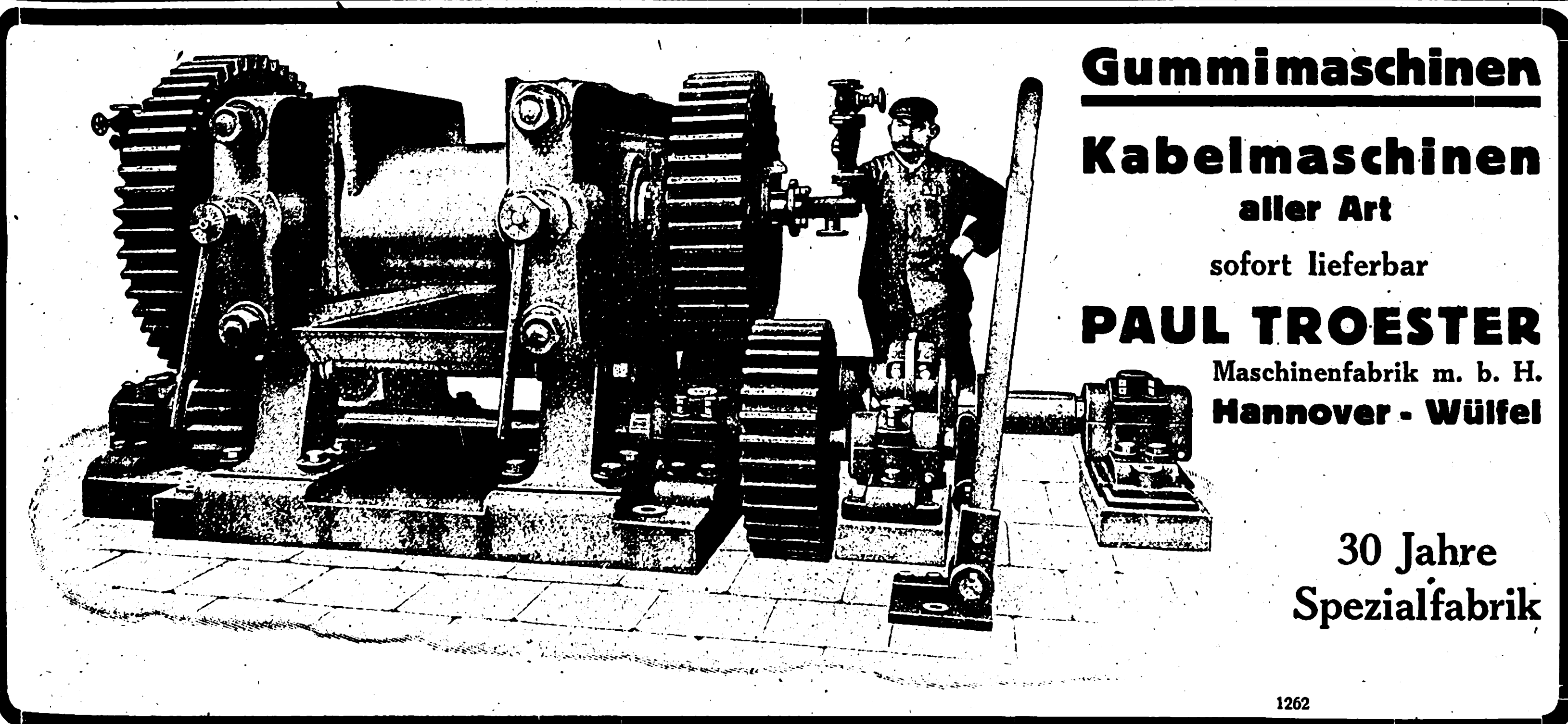
39a. 11. 381 937. Felten & Guilleaume Carlswerk, Akt.-Ges., Köln-Mülheim. Verfahren zum Vulkanisieren von Gummibelägen schwachwandiger Hohlkörper größeren Umfanges. 6. Mai 1922. F. 51 713.

39a. 20. 381 971. Siméon Azema-Bigon, Camprédon, Frankreich; Vertreter: Dr. A. Levy und Dr. F. Heinemann, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zur Herstellung von Kämmen aus Horn und dergl. 26. April 1921. A. 35 328. Frankreich, 25. März 1921.

39b. 1. 381 881. Karl Henry Fulton, Pittsburgh, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin-Wilmersdorf. Verfahren zur Herstellung von porösen Kautschukmassen. 26. Mai 1921. F. 49 386.

49g. 6. 373 440. Max Hering, Ronneburg, S.-A. Verfahren zur Herstellung von Tragringen für Vollgummireifen; Zusatz zum Patent Nr. 366 662. 28. November 1920. A. 34 455.





63e. 10. 381 898. The Dunlop Rubber Company, Limited, London; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil und M. M. Wirth, Frankfurt a. M. Anlegevorrichtung für Maschinen zur Herstellung von Luftschlauchmänteln. 4. Januar 1922. D. 41 003. England, 3. Februar 1921.
63e. 10. 381 899. The Dunlop Rubber Company, Limited, London; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil und M. M. Wirth, Frankfurt a. M. Andrückvorrichtung zur Herstellung von Luftreifenmänteln. 4. Januar 1922. D. 41 004. England, 4. Februar 1921.
63e. 10. 382 165. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. Weihe, Dr. Weil, M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. Koehnhorn und Dipl.-Ing. Noll, Berlin SW 11. Anpreßvorrichtung für den bei Herstellung am Kern liegenden Teil von Luftschlauchmänteln. 4. Januar 1922. D. 41 006. England 4. Februar 1921.
63e. 10. 382 213. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. Weihe, Dr. Weil, M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. Koehnhorn und Dipl.-Ing. Noll, Berlin SW 11. Fördervorrichtung für abgeschnittene Streifen für Pneumatikmäntel. 3. Januar 1922. D. 41 001.
70e. 2. 382 070. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Schreibtafel. 28. Dezember 1922. C. 33 003.
71a. 24. 381 806. Karl Berbig, Hannover, Georgstraße 13. Gummilauffleck. 26. Oktober 1922. B. 106 907.

Klasse

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

3a. 850 551. Lenel, Bensinger & Co., Fabrik wasserdichter Wäsche, Mannheim-Neckarau. Manschettenschoner. 21. Juni 1923. L. 52 000.
3b. 851 361. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gummigürtel für Bekleidungen. 7. Juni 1923. C. 16 347.
3b. 851 366. Fa. Carl Plaat, Köln-Nippes. Rockhalter für Radfahrerinnen aus Gummihaut. 8. Juni 1923. P. 39 002.
3b. 851 417. Eugen Nitzsche, Aachen, Boxgraben 36. Gummimantel. 28. Juni 1923. N. 21 375.
3b. 851 520. Herona Deutsche Gummigesellschaft m. b. H., Berlin. Badehaube. 12. Juni 1923. H. 97 150.
30a. 851 118. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwaren-Fabriken, Berlin-Lichterfelde. Gleitschutzhülle für Operationsinstrumente. 17. März 1923. V. 18 445.
33a. 851 581. August Laqua, Oppeln O.-S. Stockspitze aus Gummi. 2. Juli 1923. L. 52 101.
39a. 851 034. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Presse zum Stanzen von Körpern aus Gummi und ähnlichen Massen. 28. Februar 1923. C. 16 160.
39a. 851 430. Hubert Bilek, Corbach i. Waldeck. Spritzkopf für Schlauchmaschinen. 2. Juli 1923. B. 103 263.
45f. 851 028. Paul Rohrbeck, Friedrichshagen b. Berlin, Hahns Mühle 6. Mundstück für den Leitungsschlauch an Gartenspritzen. 6. Oktober 1922. R. 56 732.
50f. 850 568. Bohner & Köhle, Eßlingen a. N. Mischmaschine mit Mischflügel. 11. Oktober 1922. B. 100 511.
51c. 851 419. Gummiwaren-Fabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal. Trompete aus Gummi oder Gummi in Verbindung mit Stoffen. 29. Juni 1923. St. 28 303.
63e. 850 536. Dr. Wilhelm Knöll, Berlin-Niederschönhausen, Treskowstraße 66. Vorrichtung zur raschen Unschädlichmachung von Beschädigungen an Fahrradmänteln, Motorradreifen und dergleichen. 18. Juni 1923. K. 94 575.
63e. 850 771. Reinhold Schwartz, Berlin, Frobenstraße 21. Flicken aus Kautschuk für Fahrrad- und Autogummireifen. 21. Juni 1923. Sch. 77 738.
63e. 850 780. Fritz Schwarz und Willi Schwarz, Staaken. Spannbügel aus Aluminium zum Vulkanisieren defekter Auto- und Motorradschläuche, sowie anderer Weichgummiwaren. 22. Juni 1923. Sch. 77 726.
63e. 850 902. Walter Kirkbank Fletcher und John Rushmer, London; Vertr.: Dipl.-Ing. Arthur Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Vulkanisierapparat. 30. November 1922. F. 45 933.
63e. 851 483. Franz Clouth, Rheinische Gummiwarenfabrik A.-G., Köln-Nippes. Spannring zur Befestigung von Radreifen, Blendscheiben u. dgl. 12. Mai 1923. C. 16 288.
63e. 851 597. Karl Prokop, Wien; Vertr.: F. A. Hoppen, Pat.-Anwalt, Berlin SW 68. Ventil für Pneumatikreifen. 4. Juli 1923. P. 39 127.
63e. 851 599. Hubert Bilek, Corbach i. Waldeck. Verbindung zwischen Felge und Gummireifen für Kinder- und Krankenwagenräder. 5. Juli 1923. B. 103 295.
63g. 851 206. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior“ Akt.-Ges., Hannover-Limmer. Kniestützvorrichtung für Motorradfahrer. 6. Dezember 1922. H. 95 363.
71a. 850 825. Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik vorm. Fonrobert & Reimann, Akt.-Ges., Berlin. Gummischuhwerk. 1. Mai 1923. N. 21 246.
71a. 851 093. Josef Richter, Dresden, Carusstr. 7. Gummilaufteilbefestigung. 27. Juni 1923. R. 58 519.
71a. 851 180. Albert Weiß, Staaken. Gummiabsatz. 7. Juli 1923. W. 64 772.
71b. 851 583. Bruno Meyer, Blankenburg, Harz. Schuhband aus Gummi. 2. Juli 1923. M. 77 652.
74d. 851 239. Ernst Berg, Köln, Klingelpütz 52. Fahne bzw. Flagge aus Reingummi. 9. Juni 1923. B. 102 980.
76c. 850 726. G. A. Brunner, Mittweida i. Sa. Gummidruckzylinder für Spinnmaschinen. 4. August 1922. B. 99 768.
77a. 850 929. Wilh. Thönissen, Barthelstraße 111 und M. Fikau, Eigelsteinstraße 41, Köln. Ventil für Fußbälle. 28. Mai 1923. F. 46 338.
77a. 851 000. Karl Sohnius, Düsseldorf, Charlottenstraße 108. Spielzeug zum Emporschlagen und Wiederauffangen von Bällen. 19. Juni 1923. S. 52 396.
77a. 851 213. Rudolf Walter, Oggersheim. Schwimmhandschuh. 23. März 1923. W. 64 303.
77a. 851 586. Georg Hoffmann, Nürnberg, Fichtestr. 12. Ventil für Fußbälle. 3. Juli 1923. H. 97 381.
77b. 850 866. Otto Kratzsch, Dresden, Trompeterstraße 4. Riemenverbindung. 22. Juni 1923. K. 94 616.
77f. 850 923. Fr. G. Herrmann, Seiferitz-Meerane i. Sa. Hohlgearbeitete Gummispielwaren. 15. Mai 1923. H. 96 987.

Marktberichte.

9. August 1923.

Nachdem der Preis für beste Pflanzerware um die Mitte des letzten Juli-Drittels auf 1 sh 3 d angezogen hatte und dann etwas zurückgegangen war, erreichte er den genannten Höchststand des vorigen Monats in den letzten Tagen von neuem, und es ist anzunehmen, daß der Markt sich im Laufe des Monats weiter befestigen wird. Der feste Unterton beruht wohl hauptsächlich auf der Verringerung der Vorräte und zwar sowohl in London als auch im Osten. So lagerten nach einer Veranschlagung von Mitte Juli in Singapore, Penang und Malacca nur 21 645 t. Die Abnahme der Londoner Stocks im Juli geht aus der folgenden Aufstellung hervor (Mengen in t)

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
2. Juli	812	1674	53 627
7. Juli	789	1221	50 335
14. Juli	69	428	49 976
21. Juli	169	160	49 985
28. Juli	68	364	49 689.

Die anormalen Verhältnisse der letzten Wochen sind dem inzwischen beendeten Streik der Londoner Hafenarbeiter zuzuschreiben. Das dritte Quartal der Stevenson-Produktionsbeschränkung in Malaya und Ceylon lief am 31. Juli ab, und da sich der durchschnittliche Verkaufspreis im letzten Vierteljahr Mai bis Juli unter $1/3$ hielt, wird mit August der mit dem Mindestzoll belegte Prozentsatz der Standarderzeugung um 5 Prozent von 65 auf 60 Prozent herabgesetzt, entsprechend einer monatlichen Nettoausfuhr von 13 600 t für Malaya und 2600 t für Ceylon. Aus Singapore wurde gekabelt, daß die Rohgummiausfuhr von British-Malaya im Juni 18 621 t betrug (hiervon 13 664 t aus British-Malaya selbst) gegen 19 617 (17 330) t im Vorjahrsmonat und im ganzen ersten Halbjahr 1923 = 129 168 (100 247) t gegen 117 105 (104 229) t. Inzwischen wurden auch nähere (zum Teil auf Schätzungen beruhende) Angaben über die Kautschukausfuhr von Niederländisch-Indien im ersten Vierteljahr von 1923 bekannt. Sie belief sich einschließlich Wildgummi auf rund 32 000 t gegen 20 500 t im ersten Quartal von 1922, nahm also um etwas mehr als die Hälfte zu; es wurden in der Berichtszeit verschifft aus Java und Madura 8562 (6981) und aus Sumatras Ostküste 11 855 (9496) t.

Besonderes Interesse verdienen die vor kurzem veröffentlichten Statistiken über den Rohgummihandel von England und Amerika im ersten Halbjahr 1923. So betrugen, was England angeht, nach amtlichen Feststellungen (in 100 lbs.) die Zufuhren 749 844 (gegen 733 294 im ersten Halbjahr 1922 und 1 157 347 im ersten Halbjahr 1921) und die Verschiffungen 948 009 (643 808 und 266 818). Die Verhältnisse haben sich demnach ganz bedeutend geändert, denn während in der Vorjahrszeit die Einfuhr die Ausfuhr um mehr als 100 000 überstieg, war die letztere in der ersten Hälfte des laufenden Jahres um nicht ganz 200 000 höher als die Einfuhr. Die wichtigsten Bestimmungsländer der Ausfuhr waren: Vereinigte Staaten Nordamerika 565 275 (309 719 im ersten Halbjahr 1922), Frankreich 183 940 (146 886), Deutschland 70 132 (103 864), Italien 45 913 (27 156), Kanada 28 801 (6288). Ueber den Rückgang der Verladungen nach Deutschland infolge der Ruhrbesetzung braucht nichts gesagt zu werden. Bemerkenswert ist die Zunahme der Ausfuhr nach Rußland auf ungefähr 10 000, und es wird berichtet, daß Rußland neuerdings weitere Abschlüsse getätigt hat. — Die Vereinigten Staaten Nordamerika führten im Juni 32 934 (15 750) t ein und im ganzen ersten Halbjahr von 1923 = 190 039½ (130 358) t, was eine Zunahme um 46 Prozent bedeutet. — Die holländischen Rohgummianfuhren betrugen nach dem Centraal Bureau voor de Statistiek im Juni insgesamt 661 t gegen 669 t im Mai und die im freien Verkehr ausgeführten Mengen 735 t (davon 266 t nach den Vereinigten Staaten und 244 t nach Deutschland) gegen 425 (146 und 163) t im Mai; in den ersten sechs Monaten dieses Jahres führte Holland an Rohgummi ein 3946 t (gegen 5653 t in der Vorjahrszeit), während sich die Wiederausfuhr auf 4178 (6269) t belief, davon 1632 (3505) t nach Deutschland und 1601 (1367) t nach den Vereinigten Staaten.

In England schätzt man neuerdings die diesjährige Gesamterzeugung an Rohgummi auf 320 000 t und den Verbrauch auf 420 000 t. A. D.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 10. August 1923.

Der Markt eröffnete diese Woche stetig, aber sehr ruhig, auch dadurch, daß der London-Markt von Freitag Abend an bis Dienstag geschlossen war, so daß von der Seite keine neuen Notierungen abkamen. Mitten in der Woche zogen die Preise plötzlich stark an, mit großem Umsatz in allerlei Positionen, auch für cif und fob Geschäfte war viel Interesse. Die höchsten Preise, welche auf dem Terminmarkt bezahlt wurden, sind: —,85½ fl. für Oktober-Dezember und —,87½ fl. für Januar-März. Ebenso schnell, wie die Nachfrage aufgekommen war, ist sie wieder verschwunden. Demzufolge gingen die Preise zurück, so daß der Markt in ruhiger Stimmung mit nachfolgenden Notierungen schließt: Hevea Crepe und Sheets loko —,81½ fl.; Hevea Crepe und Sheets, Oktober-Dezember —,84 fl.; Hevea Crepe und Sheets, Januar-März —,86 fl.

Joosten & Janssen.

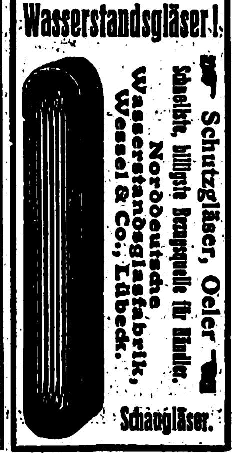
Londoner Wochenbericht.

London, den 9. August 1923.

Auf dem Londoner Markt ist eine merkliche Besserung eingetreten. Wenn eine solche Besserung mit einer Zeit zusammenfällt, in der sonst der Markt ruhig liegt, so ist das ein Zeichen für die Beunruhigung, die unter den Verbrauchern ausgebrochen ist. Sie haben entweder ihren Vorrat zu sehr zusammenschmelzen lassen oder sind durch die Preisgestaltung auf dem Markt veranlaßt worden, beim Einkauf so vorsichtig wie nur möglich zu sein. In gewisser Hinsicht könnte darin ein untrügliches Symptom dafür liegen, daß eine angemessene Preiserhöhung gerechtfertigt erscheint. Eine langsame und stete Preiserhöhung kann jedoch nur bei einer allgemeinen Besserung der Lage eintreten. — Der Markt in New York, der anfangs sehr fest war, lag später mit 29¼ Cents für greifbare Ware etwas ruhiger. In Singapore sind die Preise mit 1 sh 3½ d für greifbare Ware stetig.







— In London lag der Markt für Pflanzungsgummi unverändert ruhig und teilweise leicht schwächer. Crepe greifbar 1 sh $3\frac{1}{2}$ d, August 1 sh $3\frac{5}{8}$ d bis 1 sh $3\frac{1}{2}$ d, September 1 sh $3\frac{3}{4}$ d bis 1 sh $3\frac{5}{8}$ d, Oktober 1 sh $3\frac{3}{4}$ d, Oktober-Dezember 1 sh $4\frac{1}{4}$ d bis 1 sh 4 d, Januar-März 1 sh $4\frac{5}{8}$ d bis 1 sh $4\frac{3}{8}$ d, April-Juni 1 sh $4\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 5 d. Für Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh $3\frac{1}{2}$ d, August 1 sh $3\frac{5}{8}$ d, September 1 sh $3\frac{3}{4}$ d bis 1 sh $3\frac{5}{8}$ d, Oktober 1 sh $3\frac{3}{4}$ d bis 1 sh 4 d, Oktober-Dezember 1 sh $4\frac{1}{8}$ d bis 1 sh 4 d, Januar-März 1 sh $4\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $4\frac{3}{8}$ d, April-Juni 1 sh $4\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 5 d. Paramarkt ruhig. Hard fine greifbar 1 sh 3 d, September-Oktober 1 sh $3\frac{1}{4}$ d. Oktober-November 1 sh $3\frac{1}{2}$ d. Soft fine greifbar 1 sh $2\frac{1}{2}$ d, September-Oktober 1 sh $2\frac{1}{2}$ d, Oktober-November 1 sh $2\frac{3}{4}$ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Wachs, Paraffin, Ceresin.

Hamburg, den 11. August 1923.

Der Wachsmarkt steht ganz im Zeichen der völligen Entwertung der deutschen Zahlungsmittel. Die überall herrschende angespannte Geldlage hat das Geschäft fast ganz zum Stocken gebracht, zumal die Preise in Papiermark ausgedrückt, geradezu gigantisch erscheinen müssen. Da jedoch die Reichsmark als Wertmesser nicht mehr angesehen werden kann, werde auch ich für die Folge meine Notierungen in der Einstandswährung herausgeben.

Die Abladungsnotierungen waren Veränderungen nicht unterworfen. Ich notiere heute freibleibend:

Paraffin, weiß, amerik. i. Ta., 50/52°	8,30 $
Paraffinschuppen, weiß, amerik., 50/52°	7,70 $
Paraffinschuppen, gelb 50/52°	7,60 $
Ceresin, naturgelb, 54/56°	11,75 $
Ceresin, weiß, 54/56°	12,— $

alles per 100 kg brutto für netto, inkl. Sack, Paraffinschuppen per 1 kg netto, inkl. Faß, unverzollt, Ceresin, verzollt ab Lager Hamburg.

Der Zollsatz ist bis einschließlich 14. August 1923 auf 10 920 M und vom 15. bis einschließlich 17. August auf 42 580 M für 1 kg festgesetzt.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 11. August 1923. Das Geschäft war in der Berichtswoche ziemlich ruhig. In nahen Segelungen wurden einige Umsätze getätigt.

Amerikanische Baumwolle:
Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikanische	2 454 072	2 441 972	2 437 132	2 431 082	2 425 032
	Fully low middling	Low middling	Fully good ordinary	Good ordinary	Ordinary
Amerikanische	2 415 352	2 403 252	2 383 892	2 359 692	2 311 292

Notierungen der letzten Woche:
Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

am	4./8	6./8.	7./8.	8./8	9./8.	10./8
1 1/2 Uhr nachm.	—,—*	1 055 166*	2 192 046*	3 188 335*	3 105 995*	2 431 082*

Ostindische Baumwolle:
Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	1 674 815	1 661 064	1 647 313	1 633 562
Bengal	1 674 815	1 661 064	1 647 313	1 633 562
Bengal m. ginned	1 757 319	1 743 568	1 729 817	1 716 066
Khandeish m. ginned	—	1 709 650	1 691 316	1 672 982
Oomra Nr. II m. ginned	1 808 654	1 790 320	1 771 986	1 753 652
Oomra Nr. I m. ginned	1 849 906	1 831 572	1 813 238	1 794 904
Broach m. ginned	2 078 623*	2 062 581*	2 048 830*	2 035 079*

*) nominell.

Vom Altkautschukmarkt Akron. Juli 1923. Der Markt in Kautschukabfällen zeigte Anfang Juli dieses Jahres eine leichte Besserung; es stehen größere Posten zur Verfügung, die Preise blieben jedoch unverändert. Man hofft für die Sommerzeit auf Belebung des Geschäftes bei stetigen oder etwas anziehenden Preisen. Der Umsatz an Altschuhwerk und in Althartkautschuk war in den letzten Monaten befriedigend. Die Lager in Kautschukabfällen aller Art sind noch gefüllt, manche Händler glauben nicht an eine Besserung in naher Zeit. Es werteten am 5. Juli in Cents für 1 lb.: Schuhwerk $1\frac{3}{4}$ bis $3\frac{1}{4}$, Hartkautschuk $1\frac{1}{2}$ bis 2, technischer Abfall, dunkel gemischt $1\frac{1}{4}$, rot 1 bis $1\frac{1}{4}$, hell gemischt 1 bis 2, Innenschläuche erster Sorte $4\frac{1}{2}$ bis 5, rot 3 bis $3\frac{1}{2}$, Luftschläuche von Autos $1\frac{3}{8}$ bis $1\frac{5}{9}$, von Fahrrädern $\frac{3}{4}$, Vollreifen $1\frac{1}{4}$ bis 2. — Entsprechend der Flauheit am Rohkautschukmarkt war am Regeneratmarkt Anfang Juli dieses Jahres das Geschäft sehr still, die meisten Anlagen arbeiten auf Lager. Man hoffte allgemein auf anziehende Preise, doch da kein Bedarf vorlag, wurden einige Posten unter Preis abgegeben, um die Kauflust etwas zu beleben. Regenerate für Autoreifen waren ziemlich gesucht, auch Material für Schläuche und technische Artikel fand Anklang. Jedenfalls sind aber für die nächsten Zeiten fallende Preise in Sicht, so daß die Regenerieranlagen ihre Produktion etwas einschränken müssen, da die Geschäftslage unsicher ist. Am 5. Juli 1923 werteten in Cents für 1 lb.: Regenerate für Autofabrikation, dunkel 9 bis $9\frac{1}{2}$, grau 11 bis $11\frac{1}{2}$, hell 13 bis $13\frac{1}{2}$, für Schläuche, schwimmend 15 bis $15\frac{1}{2}$, gemischt 12 bis $12\frac{1}{2}$, für Schuhwerk, ungewaschen $10\frac{1}{2}$ bis 11, gewaschen $12\frac{1}{4}$ bis 13, für technische Artikel 17 bis 22.

Nach „India Rubber Review".

Schlüsselzahl des Buchhändler-Börsenvereins: 300 000

Nr. 12 Berlin, den 17. August 1923 XXIII. (XXXVII.) Jahrgang.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Verein Deutscher Rohcelluloidfabriken E. V.

Das Bureau des Vereins ist nach Berlin W 10, Regentenstr. 23, verlegt worden.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im Monat April 1923.

dz = Doppelzentner.

Einfuhr.

99. Kampfer.

aus	dz
China	—
Japan	224
übrigen Ländern	1
Zusammen	225

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz . . . . —

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnl. Stoffen überstrichen

Einfuhr dz . . . . —

601b. Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

Einfuhr dz . . . . —

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

aus	dz
Oesterreich	0,05
Tschechoslowakei	—
übrigen Ländern	0,05
Zusammen	0,10

603a. Schildpattplatten oder -stücke

aus	dz
Großbritannien	4,92
Brit. Indien	4,88
Niederl. Indien	—
übrigen Ländern	0,27
Zusammen	10,07

603b. Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz . . . . —

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

aus	dz
Großbritannien	—
Oesterreich	—
Tschechoslowakei	—
übrigen Ländern	0,23
Zusammen	0,23

639a. Zellhorn (Celluloid)

aus	dz
Oesterreich	—
Tschechoslowakei	—
Ostpolen	—
Schweiz	—
übrigen Ländern	20
Zusammen	20

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz 12

640a1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

Einfuhr dz 8

640a2. —: belichtet

aus	dz
Danzig	2
Oesterreich	—
übrigen Ländern	7
Zusammen	9

640b. Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

aus	dz
Großbritannien	—
Oesterreich	1
Frankreich	—
übrigen Ländern	6
Zusammen	7

Ausfuhr.

99. Kampfer.

nach	dz
Elsaß-Lothringen	—
Frankreich	—
Oesterreich	6
V. St. v. Amerika	200
übrigen Ländern	286
Zusammen	492

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach	dz
Italien	—
Dänemark	—
Niederlande	7
Oesterreich	2
Tschechoslowakei	—
Schweden	—
Schweiz	—
übrigen Ländern	80
Zusammen	89

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergleichen), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz
Belgien	—
übrigen Ländern	5
Zusammen	5

601. Elfenbein in Platten od. Stücken oder Nachahmungen davon

Ausfuhr dz . . . . —

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

nach	dz
Dänemark	—
Großbritannien	1,04
Niederlande	—
Oesterreich	—
übrigen Ländern	4,84
Zusammen	5,88

603. Schildpatt in Platten od. Stücken und Nachahmungen davon

nach	dz
Italien	1,78
übrigen Ländern	4,78
Zusammen	6,56

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

nach	dz
Italien	0,04
übrigen Ländern	2,24
Zusammen	2,28

639a. Zellhorn (Celluloid)

nach	dz
Italien	290
Großbritannien	145
Oesterreich	156
Tschechoslowakei	311
Ostpolen	64
Pol.-Oberschlesien	—
Spanien	26
V. St. v. Amerika	2
übrigen Ländern	187
Zusammen	1 181

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

nach	dz
Danzig	17
Großbritannien	181
Italien	518
Oesterreich	357
Tschechoslowakei	158
Ungarn	16
Ostpolen	10
Schweiz	250
Spanien	6
V. St. v. Amerika	111
übrigen Ländern	118
Zusammen	1 742

640a1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

nach	dz
Dänemark	4
Elsaß-Lothringen	—
Griechenland	1
Großbritannien	13
Italien	49
Niederlande	8
Norwegen	1
Oesterreich	1
Tschechoslowakei	2
Rumänien	1
Litauen	0
Finnland	6
Schweden	8
Schweiz	1

	dz
Spanien	14
Türkei	7
Brit. Indien	2
China	4
Japan	13
Brasilien	4
Chile	0
Mexiko	2
V. St. v. Amerika	13
übrigen Ländern	20
Zusammen	174

640a2. —: belichtet

nach	dz
Belgien	2
Dänemark	4
Frankreich	13
Großbritannien	3
Italien	8
Niederlande	6
Oesterreich	19
Tschechoslowakei	11
Ostpolen	1
Lettland	4
Schweden	1
Schweiz	7
Spanien	3
Japan	1
Argentinien	1
Brasilien	1
V. St. v. Amerika	4
übrigen Ländern	25
Zusammen	114

640b. Kämme, Knöpfe u. and. Waren, ganz od. teilweise aus Zellhorn usw.

nach	dz
Saargebiet	5
Belgien	51
Bulgarien	20
Dänemark	111
Griechenland	29
Großbritannien	457
Italien	153
Niederlande	281
Norwegen	78
Oesterreich	58
Tschechoslowakei	37
Ungarn	21
Ostpolen	50
Portugal	9
Rumänien	27
Litauen	25
Finnland	22
Schweden	121
Schweiz	88
Spanien	79
Türkei	39
Aegypten	23
Brit. Indien	28
Argentinien	90
Brasilien	28
Chile	19
Mexiko	16
V. St. v. Amerika	145
übrigen Ländern	194
Zusammen	2304

Verordnung des estnischen Verkehrsministers betreffend den Versand von Celluloid und Celluloidwaren mit der Post.

a) Postsendungen mit Celluloid oder Celluloidwaren müssen bei Aufgabe an die Post wie folgt verpackt sein:

Rohes Celluloid in Platten, Rahmen oder Rollen und gewöhnliche Filme müssen in starke, dichte Holzkisten verpackt sein; teilweise oder vollständig aus Celluloid gefertigte Gegenstände und Filme aus essigsaurem Celluloid können in starken Pappschachteln versandt werden. Auf solche Sendungen, bei Postpaketen auch auf die Packkarte, klebe man stets einen weißen Streifen mit der deutlich sichtbaren schwarzen Aufschrift „Celluloid".

Wenn infolge nachlässigen Packens der Inhalt der Sendung auf der Post vernichtet wird, trägt der Absender den Schaden, ebenso ist er für den anderen Sendungen dadurch zugefügten Schaden verantwortlich.

b) Aus dem Auslande eintreffende Postsendungen mit Celluloid können, wenn die obengenannten Verpackungsbedingungen nicht erfüllt sind, nur dann von der estnischen Auslandspostbehörde dem Adressaten ausgehändigt werden, wenn die Möglichkeit besteht, den Inhalt des Pakets bis zur Aushändigung zu erhalten. Den Packen per Post an das Zielkontor zu senden ist nur dann gestattet, wenn der Adressat die Kosten der ordnungsmäßigen Verpackung trägt. Anderenfalls wird die Sendung von der Auslandspostbehörde vernichtet.

Wenn bei Celluloidsendungen weder auf dem Packen selbst noch in der Zolldeklaration das Wort „Celluloid" (oder bei Filmen einfach „Filme" oder „Pellicules Cinematographiques") vermerkt ist, sondern erst bei der Zollrevision der Inhalt bekannt wird, so werden die Packen konfisziert. Wenn die in der Zolldeklaration nicht genannten Celluloidgegenstände nur einen Teil des Inhaltes bilden, werden diese Gegenstände aus den Packen entfernt und konfisziert. Der übriggebliebene Inhalt des Packens wird wiederum verpackt und dem Adressaten ausgehändigt, wobei ihm gleichzeitig eine Abschrift des über die Konfiszierung oder Vernichtung zusammengestellten Protokolls übergeben wird.

Anmerkung. Wenn in den Packen teilweise aus Celluloid bestehende Gegenstände enthalten sind, so sind sie in dem Falle dem Adressaten auszuhändigen, wenn sie in der Zolldeklaration auch nur namentlich genannt sind, z. B. Rasiermesser, Zahnbürsten (in den Fällen, wo sie auch aus Celluloid bestehen). Die §§ 194 und 681 des geltenden russischen Postreglements werden hiermit abgeändert. —l.

Die Lage des Kampfer- und Celluloidmarktes in Japan und China.

Die japanische Celluloidindustrie hatte mit Eintritt der Kriegsverhältnisse in Europa eine außerordentliche Entwicklung genommen. Der Eigenverbrauch Japans betrug in dieser Zeit etwa 5 Millionen Kin, während 6 Millionen Kin nach Europa und Amerika ausgeführt wurden. In der Kriegszeit notierte Celluloid mit 300 Yen für 100 Kin, aber infolge der starken Depression im Jahre 1920 ging die

Preisnotierung auf etwa 100 Yen herab. Da seit Mitte 1922 wieder Auslandsaufträge eingingen, und die allgemeine Geschäftslage sich günstiger gestaltete, hat sich auf dem Kampfer- und Celluloidmarkte eine leichte Erholung bemerkbar gemacht. Die Kampferernte Japans einschließlich Formosas hatte in den letztvergangenen Jahren nachstehende Ergebnisse gezeitigt (in Klammern die Ergebnisse der Kampferölherstellung) in Kin: 1914: 5 865 833 (9 388 698), 1915: 6 220 997 (9 882 653), 1916: 6 517 232 (11 010 059), 1917: 4 168 697 (7 857 346), 1918: 2 740 292 (5 591 934), 1919: 2 555 174 (5 245 162), 1920: 3 033 939 (7 257 282), 1921: 2 555 407 (7 224 600). Die Kampferernte Chinas betrug 1914 180 000 Kin und steigerte sich 1916 auf 240 000 Kin, 1918 auf 370 000 Kin und 1922 auf 3 Millionen Kin. Zu Beginn des Jahres 1922 waren viele chinesische Kampferindustrielle infolge der ungünstigen Wirtschaftslage und verminderter Ausfuhrmöglichkeiten gezwungen, ihre Betriebe stillzulegen. Deutschland und die Vereinigten Staaten von Amerika sind infolge ihrer Produktion von künstlichem Kampfer zu scharfen Konkurrenten der japanischen Kampferindustrie geworden.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Neuzelluloid-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb eines Ersatzmaterials für Celluloid (Neuzelluloid) und dessen Erzeugnissen in Deutschland und allen Kulturstaaten. Stammkapital: 3 000 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Ingenieur Josef Loschitz in Berlin, Kaufmann Jacques Kesselmann in Berlin und Ingenieur Paul Meyrowitz in Berlin.

Hannover. Niedersächsische Celluloidwarenfabrik Julius Schuster, G. m. b. H., Bernwardtstraße 7. Erzeugung und Vertrieb aller Art Celluloidwaren. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 M. Alleiniger Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Julius Schuster in Hannover.

Offenbach a. M. Bollmüller & Kern, Spezialfabrik für Bearbeitung von Bein, Celluloid und Kunsthorn, besonders Herstellung von Nagelpflegeartikeln — Polierer, Hefte, Dosen, Reiniger usw. — ferner werden alle in die Nadel- und Drehereibranche fallenden Artikel angefertigt. Große Räume, modern eingerichtet, in Verbindung mit tüchtigen Fachkräften setzen die Firma in den Stand, nur erstklassige Erzeugnisse bei vorteilhaften Preisen zu bieten und sehr schnell zu liefern.

Rechtsfragen.

Schadenersatzanspruch und Zahlungsverzug.

Im Dezember 1919 übergab die Firma N. in Friedrichshafen einen 25 Kisten enthaltenden Eisenbahnwagen in Friedrichshafen der dortigen Eisenbahnverwaltung zur Beförderung an den Spediteur R. in Lübeck. Die Beförderung erfolgte auf Grund desselben Frachtbriefes, zuletzt durch die Lübeck-Büchener Eisenbahngesellschaft in Lübeck. Als der Wagen in Lübeck eintraf, fehlten zwei Kisten. Der gemeine Handelswert ihres Inhalts, den die Gesellschaft Ende November 1921 bezahlte, betrug am 12. September 1919 in Friedrichshafen 85 534 M, was damals 18 451 Franken Schweizer Währung entsprach. Mit der Behauptung, daß die verlorengegangenen Waren in der Schweiz für 18 451 Franken gekauft worden waren, verlangte die Firma N. klagend von der Lübeck-Büchener Eisenbahngesellschaft Zahlung dieser Summe Schweizer Währung. Das Landgericht Lübeck erkannte demgemäß, während das Hanseatische Oberlandesgericht in Hamburg die Klägerin mit der Mehrforderung abwies. Das Reichsgericht bestätigte dieses Urteil. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Das Oberlandesgericht geht mit Recht davon aus, daß die Klägerin den Schaden nur in deutscher Währung ersetzt verlangen könne, weil der Frachtvertrag zwischen Deutschen in Deutschland abgeschlossen und auf deutschen Bahnen zu erfüllen gewesen sei. Die Revision sucht auszuführen, daß der Klägerin schon auf Grund des Frachtvertrages der Beklagten ein Anspruch auf Ersatz des Markbetrages zustehe, der zur Beschaffung von 18 451 Franken am Zahlungstage erforderlich gewesen sei. Wenn die Beklagte diesen Betrag am Ablieferungstage bezahlt hätte, so hätte die Klägerin, da der Kurs damals fast unverändert gewesen sei, die in Verlust geratene Ware dafür wieder beschaffen können. Diese Möglichkeit der Ersatzbeschaffung sei der gesetzgeberische Grund des § 457 HGB. (Zu ersetzen ist der gemeine Handelswert.) Dadurch, daß die Beklagte in Verzug geraten sei und den Markbetrag erst später, nämlich zu einer Zeit bezahlt habe, als er dem Frankenpreis nicht entfernt mehr gleichgekommen sei, sei der Klägerin die Anschaffung von Ersatzware unmöglich geworden, da diese in der Schweiz habe gekauft und mit Schweizer Franken habe bezahlt werden müssen. Dem kann nicht beigepflichtet werden. Nach § 457 HGB., § 88 EV., ist der gemeine Handelswert zu ersetzen, den ein Gegenstand derselben Art und Beschaffenheit am Ort der Absendung in dem Zeitpunkte der Annahme zur Beförderung hatte. Daraus ergibt sich, daß die angezogenen Vorschriften nicht den Zweck verfolgen, den Absender zur Wiederbeschaffung der Ware in den Stand zu setzen. Der Schadenersatz soll nicht nach den besonderen Interessen des einzelnen Beteiligten, sondern zum Schutz der Eisenbahn gegen übermäßige, ihrer Höhe nach nicht voraussehbare Ersatzansprüche auf Grund allgemeiner wirtschaftlicher Gesichtspunkte bestimmt werden. Der gemeine Handelswert betrug zur fraglichen Zeit 85 534 M; mehr hat der Beklagte nicht zu zahlen. (Urteil des Reichsgerichts vom 30. Mai 1923. A. Z. I 339/22.) (flstpstele)

* * *



Fabrik- und Geschäftsgeheimnisse.

Die beiden alleinigen Gesellschafter der offenen Handelsgesellschaft A. & P. in B. schlossen einen Auseinandersetzungsvertrag dahingehend, daß das Geschäft mit Aktiven und Passiven versteigert werden solle. Der eine Gesellschafter P. erwarb das Geschäft als Meistbietender und klagte nunmehr gegen A. auf Herausgabe der Fabrikationsgeheimnisse, soweit er dieselben als Persönlichkeitsrechte in Anspruch nahm. Das Kammergericht wies die Klage ab, das Reichsgericht gab ihr statt, indem es in seinen Entscheidungsgründen ausführte: Erheblichen Bedenken unterliegt die Ansicht des Kammergerichts, daß die Fabrik- und Geschäftsgeheimnisse — bildliche Zeichnungen und Aufzeichnungen — des Gesellschafters A. „Persönlichkeitsrechte an der geistigen Schöpfung", und daß Träger derartiger Rechte nicht die Gesellschaft, sondern die eigenen Mitglieder seien, die durch ihre gemeinsame Tätigkeit das geistige Eigentum für jeden von ihnen erworben hätten und deshalb nach Auflösung der Gesellschaft ein jeder für sich beliebig verwerten dürften. Fabrik- und Geschäftsgeheimnisse sind wirtschaftliche Güter, die werterhöhende Bestandteile eines gewerblichen Unternehmens seien und gleich diesem ebenso einer Gesellschaft oder einer juristischen Person wie einem einzelnen Menschen gehören, auch grundsätzlich frei veräußert werden können. Die offene Handelsgesellschaft ist allerdings nicht als solche Inhaberin des Gesellschaftsvermögens, Inhaber sind vielmehr die in einer Gesellschaft zur gesamten Hand stehenden Gesellschafter. Daraus folgt jedoch, daß die Gesellschafter, wenn sie, wie hier, auf Grund ihrer gemeinschaftlichen Tätigkeit im Interesse des gemeinschaftlichen Unternehmens Fabrik- und Geschäftsgeheimnisse erdacht und getroffen haben, in Ermangelung einer abweichenden Vereinbarung nur in dieser Gemeinschaft Inhaber dieser Geheimnisse geworden und kraft Gesellschaftsrechtes wechselseitig verpflichtet sind, die Geheimnisse zu bewahren und ausschließlich im gemeinschaftlichen Interesse zu verwerten. Demgemäß war das Verlangen Ps., daß A. die ohne seine Zustimmung gemachten Abschriften und Abzeichnungen an die offene Handelsgesellschaft A. & P. herausgebe, unter allen Umständen gerechtfertigt, solange diese bestand. Das Verlangen, die fraglichen Abschriften und Abzeichnungen nach Abschluß des Vergleiches an P. allein herauszugeben, wäre nur dann ungerechtfertigt, wenn die Parteien, was an sich zulässig ist, die Fabrik- und Geschäftsgeheimnisse von der Versteigerung des Vermögens ausgeschlossen hätten. Das ist indessen nicht der Fall. Demnach hat P. mit dem Gesellschaftsvermögen auch die Fabrik- und Geschäftsgeheimnisse und den Herausgabeanspruch erworben. Ob und inwieweit A. durch die Mitveräußerung der Geheimnisse an den Beklagten verhindert wird, von seiner persönlichen, während der Dauer der Gesellschaft befugterweise erlangten Kenntnisse der Geheimnisse im eigenen Interesse Gebrauch zu machen, ist hier nicht zu entscheiden; zur Entnahme von Abschriften und Abzeichnungen war er jedenfalls nicht befugt. (A. Z. II 72/22.) (flpst)

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

22g. 7. L. 53 838. Willi Lohmann, Berlin, Potsdamer Str. 134a. Verfahren zum Aufbringen von Celluloidauflagen auf Metalloberflächen, insbesondere Nasenstege von Klemmern. 23. August 1921.

29a. 6. N. 21 443. N. V. Nederlandsche Kunstzijdefabriek, Arnhem, Holl.; Vertr.: Dr. G. Bonwitt, Charlottenburg, Clausewitzstr. 3. Vorrichtung zur Herstellung bandförmiger Gebilde wie Kunststroh, Filme usw. 15. September 1922. Holland 8. Oktober 1921.

39b. 5. F. 48 821. Dr. Otto Faust, Premnitz. Verfahren zur Herstellung von Filmen, Bändern usw. aus Viskose. 12. März 1921.

39b. 5. O. 13 500. Oderberger Chemische Werke Akt.-Ges., Oderberg, Tschechoslowakei; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Wiedergewinnung des Kampfers aus Celluloidabfällen. 27. Januar 1923. Oesterreich 30. Januar 1922.

Klasse — **Gebrauchsmuster-Eintragungen.**

39a. 849 762. Gebrüder Hoyer, Naumburg a. S. Plakette aus Kunsthorn. 10. April 1923. H. 96 739.

70e. 850 731. Simon Ortweiler, London; Vertr.: Chr. Geiß, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Schreibtäfelchen auf Celluloid oder dergl. mit Schreibstifthalter. 26. Januar 1923. O. 13 245.

An unsere Inserenten! Die Angabe des für die Berechnung der Anzeigen maßgebenden und rechtsverbindlichen Preises (bei Dauer-Inseraten abzüglich des vereinbarten Rabattes) befindet sich am Kopf des Innentitels. Besondere Mitteilung erfolgt auch bei laufenden Abschlüssen nicht. „Gummi-Zeitung".



Doppelheft 47 u. 48. **Berlin,** den 31. August 1923 37. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS für September 1923 Grundpreis M —,50 × Schlüsselzahl des Buchhändler-Börsen-Vereins. Nachberechn. vorbehalten Für Ausland besond. Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14 täglich

Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen .. Berechnung des Portos. ..

Verantwortlicher Schriftleiter: **G. Springer, Berlin-Wilmersdorf.** — **Begründet von Th. Gampe.**

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Anzeigen die 7gespalt. Millimeter Zeile oder deren Raum Grundpreis M —,10 × Schlüsselzahl des B. B. V. Ausland entsprechende Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken Leipzig.

Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken Leipzig, hat beschlossen, daß ab 26. August 1923 der Mindestmultiplikator bis auf weiteres 50 000 beträgt. Die Fakturierung erfolgt zu den Grundpreisen, multipliziert mit dem hundertsten Teil des letzten vor der Fakturierung bekanntgegebenen Dollar-Briefkurses der Berliner Börse, mindestens aber zu dem Grundpreis multipliziert mit dem von der Konvention jeweils festgesetzten Mindestmultiplikator. Zu zahlen sind stets die Grundpreise multipliziert mit dem hundertsten Teil des letzten vor dem Zahlungstag bekanntgegebenen Dollar-Briefkurses der Berliner Börse, mindestens aber die Fakturenbeträge. Die Zahlung hat zu erfolgen innerhalb sieben Tagen dato Faktura, und zwar entweder durch Barzahlung, Post- oder Bankscheck, nicht aber durch Banküberweisung. Für jeden Tag der Ueberschreitung dieses Zahlungszieles erhöht sich der zu zahlende Betrag um die Verzugszinsen und Provision nach dem Satze der Vereinigung Deutscher Banken, mindestens jedoch um 2 Prozent für jeden Tag der Zielüberschreitung. Die Erhöhung von 1 auf 2 Prozent ist geschehen infolge der Erhöhung der Bank-Zinsrate. Durch Vorauszahlung wird an der vorstehenden Berechnungs- und Zahlungsweise nichts geändert. Der vorausgezahlte Betrag wird lediglich an dem nach vorstehenden Grundsätzen berechneten Fakturenbetrag gekürzt. Zahlt ein Abnehmer vor Ablauf des Zahlungszieles, aber einen geringeren Betrag als den nach den vorstehenden Bedingungen zu berechnenden, so ist für die Nachbelastung maßgebend der Multiplikator am Vortage der Fälligkeit. Jede Aenderung der Multiplikatoren wird in denselben Zeitungen bekanntgegeben, in denen bisher die Preisaufschläge mitgeteilt wurden.

Neue Gummimäntelpreise.

Der Verband der Gummimäntelfabrikanten Deutschlands E. V. setzte für Lieferungen ab 27. August folgende Preisaufschläge fest: Für Aufträge, die bis zum 30. April erteilt sind, 24 000 Prozent, 1 bis 10. Mai 18 000 Prozent, 11. bis 20. Mai 14 500 Prozent 21. bis 31. Mai 13 000 Prozent.

Um den Wiederbeschaffungspreis.

Wie uns der Hansa-Bund mitteilt, fand am 20. August im Reichswirtschaftsministerium eine Besprechung mit einer unter Führung des Hansa-Bundes erschienenen Abordnung oberschlesischer Wirtschaftsverbände über die gegenwärtige Wirtschaftslage statt. Das Reichswirtschaftsministerium sagte zu, daß zur Vermeidung eines völligen Zusammenbruches des Einzelhandels eine Verfügung erlassen werden solle, auf Grund deren die Preisfestsetzung unter Zugrundelegung eines Grundpreises und eines den Wiederverkauf der Ware ermöglichenden Multiplikators schleunigst erfolgen solle. Bezüglich der Handhabung der Preisschilderverordnung wurde vom Reichswirtschaftsministerium erklärt, daß sie nicht kleinlich gehandhabt werden dürfe.

Angestellten-Versicherungspflicht.

Die Versicherungsgrenze für die Angestellten-Versicherung ist durch Verordnung des Reichsarbeitsministers vom 24. August mit Wirkung vom 1. August auf 2400 Millionen Mark im unbesetzten und auf 3000 Millionen Mark im besetzten Gebiete erhöht worden.

Kranken-Versicherungspflicht.

Die für die Versicherungspflicht der Betriebsbeamten, Angestellten usw. maßgebende Verdienstgrenze ist durch Verordnung des Reichsarbeitsministers vom 24. August mit Wirkung vom 27. August auf 1500 Millionen Mark, für das besetzte Gebiet auf 1800 Millionen Mark festgesetzt worden.

Verbot des Verkaufs von Mark ins Ausland.

Durch die Notverordnung des Reichspräsidenten vom 9. August 1923 ist mit Wirkung vom gleichen Tage an der Verkauf von Mark ins Ausland verboten worden, damit durch das Angebot von Mark im Auslande der Kurs der Reichsmark



nicht weiter gedrückt und die Kurs-Regulierungstätigkeit der Reichsbank nicht weiter gestört wird. Zu dieser Verordnung sind nun im Reichsanzeiger vom 22. August die Ausführungsbestimmungen veröffentlicht worden, wonach als Geldbeträge im Sinne der Verordnung alle Zahlungsmittel anzusehen sind, die auf Reichswährung lauten. Als im Ausland ansässige Inländer oder Ausländer im Sinne der Verordnung, an die der Verkauf verboten ist, gelten solche Personen, die ihren Wohnsitz oder dauernden Aufenthalt im Auslande haben, desgleichen auch die Niederlassungen von Personen-Vereinigungen im Auslande. Ausgenommen hiervon sind lediglich die inländischen Niederlassungen oder Bevollmächtigten solcher Personen. Prüfungsstelle ist die Devisenbeschaffungsstelle G. m. b. H., Berlin NW 7, Am Weidendamm 1a. Die Verordnung findet keine Anwendung auf Reichsmarkbeträge, die einem im Auslande ansässigen Inländer oder Ausländer für Effekten, Geschäftsanteile, Grundstücke oder für Erträge aus solchen zur Verfügung gestellt werden, sowie auf Gutschriften vom Konto eines im Auslande ansässigen Inländers oder Ausländers auf das Konto eines anderen. Während seines Aufenthalts im Inlande kann der im Auslande ansässige Inländer oder Ausländer gegen ausländische Schecks oder Noten oder als Auszahlung auf Kreditbriefe oder Akkreditive Reichsmarkbeträge im Werte von 100 englischen Pfund im Einzelfalle und von 250 englischen Pfund im Monat erhalten. Der Auszahlende hat den die in der Verordnung vorgesehenen Freigrenzen übersteigenden Betrag der Prüfungsstelle zu melden.

Zur Stundung der Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer.

Die nach den §§ 1, Abs. 6 und 2, Abs. 4 des Gesetzes über die Erhöhung der Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer zulässigen Stundungsanträge (falls das Einkommen 1923 nicht vier Fünftel des Einkommens von 1922, multipliziert mit dem für die Vorauszahlungen maßgeblichen Vielfachen erreicht), werden, wie uns der Hansa-Bund schreibt, am besten auf den Vergleich der Umsatzziffern der Monate Januar-Juli 1922 mit den gleichen Monaten des Jahres 1923 zu stützen sein. Hierbei wird bei der Industrie und dem Handwerk von den Mengen der hergestellten Waren, beim Handel von dem Verhältnis der Umsatzziffern zum durchschnittlichen Dollarkurs der einzelnen Monate auszugehen sein. Ferner können Anträge auch mit der Tatsache begründet werden, daß durch besondere, außergewöhnliche — im Jahre 1923 nicht zu erwartende — Einnahmen das Gesamteinkommen 1922 besonders günstig beeinflußt worden ist. Der Hansa-Bund hat das Reichsfinanzministerium gebeten, die Finanzämter anzuweisen, daß sie mit Beschleunigung Vorbescheide auf die Stundungsgesuche vorbehaltlich späterer Nachprüfungen erteilen. Soweit auf Grund späterer Nachprüfungen Nachzahlungen zu erfolgen haben, sollen diese von den Zuschlägen von 15 bzw. 30 Prozent befreit werden, soweit der Steuerpflichtige auf Grund des Vorbescheides seine Zahlungen pünktlich bewirkt hat. Durch die gewährten Stundungen wird die Rhein-Ruhrabgabe nicht beeinflußt, da es sich hier um eine reine Abgabe aus dem Vermögen handeln soll, die lediglich an die Einkommensteuer bzw. Körperschaftssteuer anknüpft.

Aenderung der Verordnung über Lohn- und Gehaltspfändung.

Am 23. August 1923 ist die dritte Verordnung über Lohn- und Gehaltspfändung vom 13. August 1923 in Kraft getreten. Danach ist die Pfändungsgrenze von 6 Millionen auf 60 Millionen Mark heraufgesetzt worden. Uebersteigt das Lohneinkommen des Schuldners 200 Millionen Mark (bisher 20 Millionen Mark), dann ist der überschießende Betrag unbeschränkt pfändbar, auch wenn der Schuldner seinem jetzigen oder früheren Ehegatten, Verwandten oder einem unehelichen Kinde gegenüber unterhaltungspflichtig ist. Soweit die Pfändungsgrenze erhöht worden ist, kann bezüglich des noch nicht fälligen Betrages Aufhebung des Pfändungs- und Ueberweisungsbeschlusses seitens des Arbeiter-Schuldners insoweit beantragt werden, als der gepfändete Betrag über die neue Schutzgrenze nicht hinausgeht.

Der Hansa-Bund zur Goldanleihe.

Der Hansa-Bund erläßt einen Mahnruf, in dem es u. a. heißt: Die deutsche Wirtschaft steht vor neuen, schweren Aufgaben. Der Zerfall der Währung, die völlige Verwirrung der öffentlichen Finanzen gefährden die innen- und außenpolitischen Kräfte des Reiches und zermürben die Grundlagen aller volkswirtschaftlichen Arbeit. Trotz aller rechtzeitigen Anregungen wirtschaftlicher Verbände und politischer Parteien entschließt sich erst jetzt die Reichsregierung, den Gedanken der Wertbeständigkeit in der Reichsfinanzwirtschaft zur Anwendung zu bringen. Spät, aber noch nicht zu spät! Nicht dringlich genug kann allen Wirtschaftskreisen gegenüber die Mahnung ausgesprochen werden, der bevorstehenden Goldanleihe zu einem vollen Erfolg zu verhelfen. Wir Wirtschafter haben hier vor Ausland und Inland unsere untrennbare Verbundenheit mit dem Schicksal des Reiches zu bekunden! Zeigen wir durch gewissenhafte Zusammenarbeit, daß wir in aller Not die selbstverständlichen Gebote der Vaterlandsliebe, der Hingabe des einzelnen an das Ganze voll zu erfüllen verstehen. Dann wird das Reich, wird die Wirtschaft auch diese schweren Wochen und Monate überwinden können.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Monat Juli.

(Nach amtlichen Berichten.)

Die Wirtschaft unterlag während des größten Teiles des Monats Juli denselben Bedingungen wie im Monat vorher. Teilweiser Belebung des Auftragseinganges standen hemmende Einflüsse wachsenden Kapitalmangels gegenüber. Der zu Ende Juli eintretende, alles bisher Dagewesene überbietende, in solchem Ausmaß nicht begründete Marksturz scheint, soweit sich die Wirkungen bis jetzt übersehen lassen, eine Steigerung der wirtschaftlichen Unsicherheit und insbesondere der Schwierigkeiten in der Rohstoff- und Kapitalbeschaffung hervorzurufen. Vorerst liegen derartige Nachrichten nur von den Landesarbeitsämtern vor; die Angaben der Einzelberichte der Industriebetriebe mit 1,09 Millionen Beschäftigten beschränken sich im wesentlichen auf die Zeit der allmählichen Markentwertung, die dem neuen großen Marksturz voranging, und lassen im ganzen noch eine Besserung der Arbeitslage erkennen. Von 1415 Berichten von Einzelfirmen mit 1 091 589 Beschäftigten gaben 1411 eine nähere Kennzeichnung des Beschäftigungsgrades in den drei zum Vergleich heranzuziehenden Monaten: Berichtsmonat, Vormonat und Vorjahrsmonat. Die Zahl der Arbeiter und Angestellten dieser 1411 Betriebe stieg von 1 088 865 am 15. Juni auf 1 091 455 am 15. Juli oder um 0,2 Prozent (gegen das Vorjahr um 0,1 Prozent). Der Tätigkeitsgrad wurde im Juli für 23 Prozent gegen 21 Prozent der Beschäftigten im Juni als gut gekennzeichnet und für 41 Prozent im Vergleich zu 42 Prozent im Vormonat als befriedigend. Schlechter Geschäftsgang wurde für Betriebe angegeben, die im Berichtsmonat 36 Prozent, im Vormonat 37 Prozent der Arbeiter und Angestellten, über die Berichte vorlagen, beschäftigten. Die Aussichten für die nächsten 14 Tage nach dem 20. Juli auf Grund des vorhandenen Auftrag- und Materialbestandes wurden für 35 Prozent als schlecht angesehen; für 8 Prozent war die Bewertung unbestimmt.

Die Gummi-Industrie ist nach den Meldungen der Landesarbeitsämter besonders in Hannover durchweg gut beschäftigt, klagt aber hier wie auch in anderen Bezirken häufig über Rohstoffmangel, so daß aus diesem Grunde Betriebseinschränkungen und Entlassungen notwendig sind. — Die Celluloidwarenfabriken sind voll beschäftigt. Der Absatz leidet unter der Absperrung des besetzten Gebietes, wo lebhafte Nachfrage nach Erzeugnissen der Celluloidwarenindustrie besteht. — Die Fahrrad-Industrie ist im allgemeinen befriedigend beschäftigt, sie wies auch ausreichenden Bestellungseingang auf. — Nach den eingegangenen Berichten waren die Automobilfabriken den Verhältnissen entsprechend normal beschäftigt.

Die Leipziger Herbstmesse 1923.

Vorbericht.

Leipzig, den 27. August 1923.

Um den bisherigen Verlauf der Leipziger Herbstmesse kurz zu charakterisieren, genügen zwei Worte: stille Messe! Wenn auch die Erwartungen, mit denen Aussteller wie Einkäufer nach Leipzig gefahren sind, nicht allzu hoch geschraubt waren, so hat doch diese Stille allgemein überrascht. Schon bei der Ankunft in Leipzig, schon beim ersten Schritt aus dem Bahnhof heraus, mußte jeder unwillkürlich den Eindruck gewinnen: diesmal ist in Leipzig nicht viel zu machen. Man vermißte die gewohnte Menschenmenge, das Schieben und Drängen im Bahnhof, das über alle Maßen bunte Straßenbild und die zahlreichen Reklameumzüge, die den früheren Messen ein so eigenartiges Gepräge gegeben haben. Aber nicht nur auf den Straßen, auch in den Meßhäusern dieselbe bemerkenswerte Stille. Der Messe-Sonntag, der sonst den stärksten Verkehr aufzuweisen hatte, war ebenfalls ruhig und ließ den Verlauf der Messe in nicht allzu rosigem Licht erscheinen.

Ueber das Geschäft selbst läßt sich heute noch nicht viel sagen. Am Sonntag hat man sich zuerst über die Preise und Qualität der ausgestellten Waren orientiert, ohne bestimmte Aufträge zu geben. Auch am heutigen Montag war es nicht viel anders. Gegenüber dem Inland, das etwas Kaufneigung zeigte, fiel der überwiegende Teil des Auslandes fast restlos aus. Amerika und England waren kaum vertreten. Für diese beiden Länder scheint die Leipziger Messe, wie überhaupt Deutschland, als Produktionsland mit dem Ueberschreiten der Weltmarktpreise an Bedeutung verloren zu haben. Die Gerüchte über Unruhen und Putsche in Deutschland, die vor der Messe in der ausländischen Presse verbreitet worden sind, haben das übrige getan. Lediglich Holland, Tschechoslowakei und Italien waren in etwas erheblicherem Umfange vertreten, zeigten auch Kauflust, so daß einige Aufträge immerhin zustande kamen. Mag sein, daß sich dieses Bild in den nächsten Tagen etwas ändern wird, aber große Hoffnungen hierauf werden allgemein nicht gehegt. Bei den hohen Spesen, die der Leipziger Aufenthalt für Aussteller und Einkäufer bei diesen Wahnsinnspreisen verursacht, muß damit gerechnet werden, daß der Messebesuch schon in den ersten Tagen merklich nachlassen wird und daß auch die Aussteller früher schließen werden, als sie es ursprünglich beabsichtigt haben.

Abgesehen von dieser geschäftlichen Seite der Leipziger Messe, über die wir einen Ueberblick und ein abschließendes Urteil erst am Ende der Woche geben können, hat die Messe für den stillen Beobachter ihrer wirtschaftlichen Vorgänge und Zusammenhänge einen interessanten Gesichtspunkt ergeben, auf den wir ebenfalls noch zurückkommen werden. Das Angebot war, trotz der verhältnismäßig weniger starken Beschickung der Messe seitens der Aussteller, überaus groß, man möchte fast sagen, in manchen Zweigen zu groß. So kam es, daß seit der letzten Messe in dieser Beziehung ein Umschwung in dem Verhältnis zwischen Angebot und Nachfrage eingetreten ist. Während früher, namentlich aber auf den Frühjahrs- und Herbstmessen des Jahres 1922, der Warenhunger ein vorherrschendes Moment auf der Messe war, erweist sich jetzt der Warenüberfluß als ein unsere gesamte Wirtschaftslage kennzeichnendes Merkmal. Volkswirtschaftlich gesehen ein Zeichen dafür, daß in der letzten Zeit die Nachfrage mit der Produktion nicht mehr Schritt gehalten und die Industrie versucht hat, trotz der verringerten Nachfrage die Produktion vorläufig aufrecht zu erhalten. Wie weit und wie lange das noch möglich sein wird, ist fraglich und hängt von der weiteren Gestaltung unserer Wirtschaftslage, sowie der gesamten wirtschaftspolitischen Konstellation ab. Man sieht pessimistisch in die Zukunft, wohl mehr als notwendig!

Mehr läßt sich über den Verlauf der Messe aus den ersten beiden Tagen nicht berichten. Das neue Moment, das in diesem Jahr in das Meßgeschäft gekommen ist, die Goldmarkrechnung, findet die verschiedenste Beurteilung. Man hört nicht mehr das Wort „freibleibend"; man hört ferner aus oben erwähnten Gründen — und das ist das zweite neue Moment — nicht mehr den Passus: „Lieferungsmöglichkeit vorbehalten", der früher in den geschäftlichen Verkehr so manche Unannehmlichkeiten gebracht hat. Man hört feste Preise, feste Lieferungsfristen, da Lagerware überall vorhanden ist und — wird angenehm davon berührt. Das sind die beiden neuen Momente, die auf der diesjährigen Herbstmesse in Erscheinung getreten sind und über die noch näher zu sprechen sein wird. Dr. K. M

* * *

Ein Gummiwarenhändler schildert uns seine ersten Eindrücke auf der diesmaligen Herbstmesse wie folgt:

„Wir wissen in unserer Gummiindustrie, der technischen wie chirurgischen Branche, in den Hart- und Weichgummi-Kurzwaren, den Spiel- und Sporterzeugnissen, sowie allem, was nun einmal zu unserer Branche gehört, sei es Asbest, Celluloid, seien es Fabrikbedarfsartikel, Oele, Fette, Werkzeuge, Armaturen oder Treibriemen, daß die ersten Meßanfänge stets der Orientierung, der gegenseitigen Fühlungnahme dienen. Aus diesem Grunde pflegen die Erwartungen nicht hoch gespannt zu sein. Immerhin aber will man des Tages Unkosten wenigstens zu decken versuchen. Aber das ist wohl in den allerwenigsten Fällen gelungen! Die Stände unserer Industrie sind gut beschickt. In der Meinung, daß es vor allem notwendig erscheint, für genügend Devisenbeschaffung zu sorgen, daß demnach in erster Linie der Export gesteigert werden muß, hat man die Hoffnung gehabt, daß das Ausland in hervorragender Weise den Leipziger Messemarkt beherrschen würde. Und nun? Wer kann kaufen? Nur die Wenigsten. Woran liegt das? In erster Linie an der gegenwärtigen Preispolitik. Das haben denn auch die Verkäufer vielfach eingesehen. Trotz des Hochstandes des Dollars, trotz der Schwierigkeiten, mit denen wir überall zu kämpfen haben, und vor allem trotz der absolut ungeklärten Zukunft haben sich manche Verkäufer und Aussteller entschließen müssen, ihrer Kundschaft entsprechende Vorteile einzuräumen, indem sie ihr wenigstens solche Preise an Hand gaben, die nach menschlichem Ermessen für die nächsten Tage einen Ueberschuß lassen können. Man hat es in unserer Branche recht lange nicht erlebt, daß mit Preisnachlässen gearbeitet werden mußte, und das war, wenigstens am ersten Meßsonntage, in Leipzig der Fall! Man sieht, daß das Leipziger Weltmarktbarometer diesmal Ausschläge machte, an die man vierundzwanzig Stunden vorher wohl kaum gedacht hat. Ich wage nicht zu entscheiden, ob diese Preisnachlässe, durch die das Geschäft wenigstens aus dem Schlafe genommen wurde, Vorzeichen einer neuen Preispolitik in der Branche sind. Selbstverständlich wird niemand bezweifeln, daß die neuen Berechnungsarten, wie sie von anderen Branchen in die unsrige übergegangen sind, der Not der Zeit entsprangen. Aber dann müssen solche Preisberechnungen dem Rückgrat der Branche, dem Händlertum, ebenfalls Genüge leisten. Gar manches harte Wort habe ich am ersten Meßtage in Leipzig zwischen Verkäufer und Einkäufer vernommen. Mit einem Achselzucken ist diese Situation nicht geklärt.

Tatsache ist jedenfalls, daß man auf die Schaustellungen unserer Fabrikate in Leipzig stolz sein kann. Ich muß bekennen, daß ich eine so vorzüglich beschickte, so liebevoll aufgemachte Messe lange nicht zu sehen Gelegenheit gehabt habe. Da sind technische und chirurgische Artikel, medizinische und hygienische Artikel, Gummiwaren für Haus und Hof, Packungen, Schläuche aller Art, Velo- und Autoartikel, Bekleidungen in ganz prachtvollen Dessins und Farben, Gummisohlen und Gummiabsätze in schier endloser Masse, Bade- und Reiseartikel, Sport- und Spielwaren. Nicht nur die Mustermesse selbst ist äußerst reich in Artikeln unserer Branche beschickt, auch in der Technischen Messe, in der Bau- und Hygienemesse und auf den sonstigen Sondermessen begegnet man zahlreichen Fabrikaten unserer Industrie. Ich sprach im Vorbeigehen Ausländer. Sie drückten mir ihre Hochachtung aus. „Deutschland ist nicht klein zu kriegen! Was hier vorgewiesen wird, ist im Hinblick auf die schwierigen Verhältnisse jedenfalls einfach staunenswert!" Das könnte uns mit Stolz und Freude erfüllen, wenn, ja wenn nicht das Aber wäre. Und dieses Aber liegt in dem, was ja schließlich die Hauptsache ist, in der Kaufunlust und im Geldmangel, beides Dinge, die geradezu lächerlich wirken, wenn man an die Billionen- und Aberbillionen-Notenpresse denkt! Rt."

Wie uns das Ausland sieht.

Als die Franzosen und Belgier im Januar den allen Gesetzen des Völkerrechts hohnsprechenden Einbruch in das Ruhrgebiet unternahmen und dieses widerrechtliche Beginnen mit einem nur zu fadenscheinigen Mäntelchen des Rechts zu umgeben suchten, da ging ein Aufschrei ob dieser brutalen Gewalttätigkeit durch das deutsche Volk. In redlicher Arbeit hat Deutschland versucht, die Folgen des sogenannten Friedensvertrages von Versailles auf sich zu nehmen. Es hat schier unmenschliche Anstrengungen gemacht, um seine „Gläubiger" zu befriedigen und um seinen Teil dazu beizutragen, damit das nach dem Kriege verbliebene wirtschaftliche Chaos überwunden wird. Statt dessen hat aber Frankreich immer weitergehende Forderungen gestellt, an deren Erfüllung ihm gar nichts lag; es zielte auf die wirtschaftliche Vernichtung Deutschlands hin und hat zu diesem Zweck vor Gewalttätigkeiten, wie sie bislang in der Weltgeschichte unbekannt waren, nicht zurückgeschreckt. Im Ausland aber hat sich keine Hand gerührt, hat niemand an die Gerechtigkeit und Vernunft appelliert. Man ließ Europa in ein neues Chaos zurückfallen und schwieg dazu. Das Gewissen der Welt war tot.

So traurig auch dieses Kapitel der Weltgeschichte ist, dürfen wir doch nicht resignierend darüber hinweggehen. Es heißt auch hier, aus der Gegenwart für die Zukunft lernen, und vor allem die Erkenntnis daraus ziehen, daß, wenn wir wieder hochkommen und uns zu einer geachteten Stellung unter den Nationen der Welt durchringen wollen, und wir wollen es, dies nur aus eigener Kraft möglich ist. Die schwere Zeit, die wir jetzt durchmachen, muß die Erkenntnis in uns immer mehr reifen lassen, sie muß vor allen Dingen auch diejenigen überzeugen, die heute noch auf die Hilfe des Auslandes hoffen und von ihr das Heil für Deutschlands wirtschaftlichen Wiederaufbau erwarten. Da es in Deutschland leider noch genug solcher Illusionisten gibt, die aus den bitteren Enttäuschungen der letzten Jahre nichts gelernt haben, erscheint es notwendig, einmal darauf hinzuweisen, wie uns das Ausland sieht, und warum jegliches Hoffen auf die selbstlose Hilfe des Auslandes vergebens ist und vergebens sein muß.

Einer der besten unserer Philosophen hat einmal gesagt: „Die größte Verwirrung des Geistes ist das Bestreben, die Dinge anders zu sehen, als sie wirklich sind." Wir können uns tatsächlich keine besseren Worte zur Illustration der Stellungnahme des überwiegenden Teiles des Auslandes denken, als diese. Denn das Nichtsehen und vielfach auch Nichtsehenwollen, die Unkenntnis des Auslandes über die tatsächlichen wirtschaftlichen Verhältnisse Deutschlands ist der Schlüssel zu der Meinung der Welt über uns. Es ist ein Leichtes zu sagen: Deutschland muß erfüllen, Deutschland muß zahlen, es muß alle Schäden des Krieges wieder gutmachen! Aber es ist nicht leicht, sich einmal vor Augen zu halten, was das heißt, sich einmal zu vergewissern, ob das überhaupt noch möglich ist, wenn die Wirtschaft eines Landes nach vierjährigem Kriege im Argen liegt, wenn die Bevölkerung nach jahrelanger Hungerblockade und durch ewige Drangsalierungen nach dem Kriege nicht wieder zu ihren physischen Kräften gekommen ist, und wenn letzten Endes eine wildgewordene Soldateska in dem wichtigsten Wirtschaftsgebiet Deutschlands haust, wie der bereits sprichwörtlich gewordene Elephant im Porzellanladen. Hat sich aber jemals das Ausland die Mühe gemacht, sich in unsere Mentalität hineinzuversetzen und unseren wirtschaftlichen Verhältnissen gerecht zu werden? Die wenigen Ausländer, die das taten und von gutem Willen beseelt waren, sind gegen die durch hetzerische Propaganda vorgefaßte öffentliche Meinung ihres Landes nicht durchgedrungen. Es waren Propheten, die bekanntlich in ihrem eigenen Lande nichts gelten.

Vor uns liegt der Brief eines Amerikaners aus dem Mai dieses Jahres, den wir deshalb hier erwähnen wollen, weil er geradezu typisch ist für die Meinung und Ansicht der breiten Masse des ehemals feindlichen Auslandes. Es heißt dort unter anderem: „Wenn Sie (das heißt Deutschland) nach Beendigung des Krieges sich energisch bemüht hätten, die Reparationen zu bezahlen, die Frankreich, Belgien, England und die Vereinigten Staaten von Amerika als Entschädigung für die Verluste forderten, die sie durch den von Ihnen herbeigeführten Krieg erlitten haben, anstatt Billionen und Trillionen Papiergeldes herauszugeben, dann wären Sie niemals derart ins Elend geraten." Wir wollen nicht der Versuchung nachgeben, auf diese national-ökonomische Weisheit eine Satire zu schreiben. Aber wer es bei uns in Deutschland bis jetzt noch nicht begriffen hat, warum wir das viele Papiergeld haben, der weiß es nun. Wir haben also die Billionen und Trillionen von Papiergeld nur herausgegeben, weil wir uns an den verschiedenen Sorten neuer Scheine so erfreuen, weil wir uns, ach so gern, an den großen Zahlen berauschen, und jedem einzelnen von uns vorübergehend das Vergnügen gönnen, Millionär zu sein. Daß die Herausgabe des Papiergeldes notwendig war, um die uns durch den Friedensvertrag abgezwungenen Bar- und Sachleistungen zur Verfügung stellen zu können, daß seine Vermehrung ins Uferlose lediglich die Folge der immer wieder von neuem erhöhten Forderungen und der an uns verübten Gewalttätigkeiten war, scheint dem Briefschreiber nicht in den Sinn gekommen zu sein. Sieht man davon ab, daß hier vielleicht böser Wille die Feder geführt und über die Vernunft gesiegt hat, ist es doch wahrhaftig grotesk genug, anzunehmen, daß ein Volk wie das deutsche, das in der Geschichte doch wahrlich Beweise genug seines redlichen Willens und seiner nur allzu großen Ehrlichkeit geliefert hat, sich durch die Ausgabe von Papiergeldmilliarden ins Unglück stürzt, nur um sich seinen Verpflichtungen zu entziehen. Zum mindesten kann man doch vom Auslande erwarten, daß, wenn es sich schon über die deutschen Verhältnisse äußert, dann wenigstens auch allen den Faktoren gerecht wird, die im Laufe der Zeit bestimmend auf unser Wirtschaftsleben eingewirkt haben. Aber leider macht man sich, wie bereits erwähnt, dort nicht die Mühe, man will nicht sehen, wie die Dinge in Wahrheit liegen, weil sich dann leichter und nicht von unnötigen Gewissensbissen belastet, derartige Behauptungen aufstellen lassen.

Dasselbe gilt im großen ganzen auch für ein anderes Gebiet unseres Wirtschaftslebens, für den Export. Auch hier müssen wir gegen die durchaus oberflächliche und einseitige Beurteilung Deutschlands und gegen den Versuch Stellung nehmen, unsere weltwirtschaftliche Betätigung mit Mitteln unmöglich zu machen, die nach unseren Begriffen fast an unlauteren Wettbewerb grenzen. Erst vor kurzem haben wir an dieser Stelle Veranlassung genommen, auf die Entstellungen hinzuweisen, die die Vereinigung der amerikanischen Handelskammern über die Qualität der deutschen Arbeit verbreitet hat. Wir würden auf dieses Ereignis nicht noch einmal zurückkommen, wenn es nicht gerade in diesem Zusammenhang auf das Urteil des Auslandes ein treffendes Schlaglicht werfen würde. Konnte man aus den vorigen Auslassungen entnehmen, daß wir die Papiergeldemission nur vorgenommen haben, um uns der Bezahlung „wohlverdienter Entschädigungen" zu entziehen, so glaubt man hier, Deutschland wolle durch Herstellung einer geringeren Qualität auf dem Weltmarkte konkurrieren und somit das Ausland schädigen, während doch eine einfache Ueberlegung hätte ergeben müssen, daß der Bezug der teuren ausländischen Rohstoffe unter dem Gesichtspunkt des ökonomischen Prinzips es von vornherein verbietet, schlechte Arbeit darauf zu verwenden. Deutschland darf sich in seiner jetzigen Lage nicht den Luxus leisten, aus kostbaren und fast unerschwinglichen Rohstoffen minderwertige Produkte zu schaffen, umso weniger, als wir nach vierjähriger Abschnürung vom Weltmarkt uns nur durch die Qualität unserer Erzeugnisse auf dem Weltmarkt durchsetzen können. So einleuchtend dies eigentlich sein müßte, so sehr wird mit solchen Behauptungen systematisch ein ganz bestimmter Zweck verfolgt: *Deutschland von seiner mühselig errungenen Stellung auf dem Weltmarkt wieder zu vertreiben.* Ben Akiba hat recht: es wiederholt sich alles in der Weltgeschichte. Denn unwillkürlich wird man hierbei an jenes englische Gesetz betr. die Warenbezeichnung vom 23. August 1887, bzw. an die Ausführungsbestimmungen zu diesem Gesetz vom 14. November 1888 erinnert, wonach das Ursprungsland bei allen in England eingeführten Waren angegeben werden mußte. Da man auch im Ausland, wie es scheint, aus den Fehlern der Vergangenheit für die Zukunft nichts gelernt hat, können wir nur die Hoffnung hegen, daß wie damals jenes „Made in Germany" so auch dieses Mal die Unwahrheiten über die Qualität der deutschen Arbeit auch ein Teil jener Kraft sein mögen, die stets das Böse will, und doch das Gute schafft.

Ein anderes Bild! In letzter Zeit ist dem deutschen Industriellen wiederum des öfteren Vertragsuntreue und gesunkene kaufmännische Moral mit Argumenten vorgeworfen worden, die wir aus früheren Jahren bereits kennen. Eine ausländische Zeitschrift ging sogar soweit, von „Betrug" zu sprechen. Es wäre eigentlich nutzlos, auch nur mit einem Wort hier eine Entgegnung zu bringen — wo Böswilligkeit zum Grundsatz erhoben wird, darf man mit der Vernunft nicht kommen — wenn diese Ansicht wiederum nicht eine vollkommene Unkenntnis der innerdeutschen, wirtschaftlichen Verhältnisse verraten würde. Ich möchte *den* deutschen Industriellen und Kaufmann kennen lernen, der sich nicht mit Freuden wieder auf den Boden der absoluten Vertragstreue stellen würde, wenn es ihm die durch die ewigen Drangsalierungen hervorgerufenen wirtschaftlichen

Verhältnisse nur erlauben würden. Auch hier wird im Ausland vielfach oberflächlich geurteilt, ohne nach den tiefergreifenden Ursachen zu forschen. Es muß einmal — so schwer es auch fällt — ausgesprochen werden, daß der überwiegende Teil des Auslandes uns auch heute noch das größte Mißtrauen entgegenbringt. Erst vor kurzem ist von schwedischer, also von ehemals neutraler Seite aus, in einer Berliner Tageszeitung hierauf hingewiesen worden. Wer Gelegenheit hat, die ausländische Presse aufmerksam zu verfolgen, der wird das nur bestätigen und gleichzeitig eine andere Quelle des Mißtrauens entdecken können. Da unsere Industrie für den Export schon seit langem zur Berechnung und Fakturierung in irgendeiner wertbeständigen Valuta übergegangen ist, muß der ausländische Käufer auch in der betreffenden Valuta effektiv bezahlen. Wie wir jedoch aus eigener Erfahrung wissen, errechnet er vielfach den sich dadurch ergebenden Papiermarkbetrag und kommt bei den hohen Summen, da auch er sich noch nicht von dem Begriff der früheren Mark freigemacht hat und über die Verhältnisse in Deutschland in nur ungenügendem Maße unterrichtet ist, zu der Annahme, daß ungerechtfertigt hohe Preisforderungen vorliegen. Diese Tatsache und der weitere Umstand, daß Deutschland von den Exportdevisen seiner Industrie einen gewissen Prozentsatz einbehält und in Papiermark vergütet, hat dann dazu geführt, daß in der ausländischen, namentlich aber in der amerikanischen Presse spaltenlange Artikel mit der aufsehenerregenden Ueberschrift erschienen: „Deutschland konfisziert amerikanisches Geld." Daß natürlich derartige Artikel bei der anerkannten Macht des gedruckten Wortes nicht dazu beitrugen und beitragen, das nun einmal vorhandene Mißtrauen zu heben, läßt sich unschwer vorstellen.

Diese wenigen Beispiele mögen gezeigt haben, wie uns das Ausland sieht, und wie es über uns denkt. Man mag mir vielleicht entgegenhalten: das sind ja nur Einzelstimmen. Gewiß, das soll auch nicht verkannt werden, aber es sind doch Einzelstimmen, die geradezu typisch sind für die Gesinnung der Allgemeinheit bald fünf Jahre nach Beendigung des Krieges. Denn hätte uns das Ausland anders gesehen, hätte es die wirtschaftlichen Notwendigkeiten nach dem Kriege besser erkannt, dann hätte es überzeugt sein müssen, daß überall dort, wo diese Notwendigkeiten zugunsten irgend eines falschen Götzen, mag er nun Politik oder privater Eigennutz heißen, entthront werden, nur Unheil die Folge sein kann. Das erleben wir gerade jetzt nach dem Ruhreinbruch, nachdem man die Bilanz des ersten halben Jahres ziehen kann. In den ersten Monaten hörte man kaum eine Stimme, die es wagte, energisch dagegen zu protestieren. In Amerika, England und in den anderen Ländern des Kontinents ging das Geschäft als Folge des Ruhreinbruchs besser als je. In diesen Ländern, in denen sich die Politik nicht nach dem Gefühl, sondern nach reinen Zweckmäßigkeitsgründen richtet, hatte man keine Veranlassung, so lange das Geschäft gut ging, die rechtliche, moralische und ethische Seite der Frage zu prüfen. Denn wir haben es ja im Kriege und nach dem Kriege gesehen, daß das Wort „Gerechtigkeit" oftmals einen bitteren Beigeschmack haben kann, daß es schön ist, unter seinem Zeichen Kriege zu beginnen und Frieden zu schließen, daß es aber noch schöner zu sein scheint, dieses Wort privaten Sonderinteressen dienstbar zu machen. Dürfen wir doch nicht vergessen, daß wenn jetzt die Stimmung etwas umzuschlagen beginnt, und das Ruhrabenteuer des Herrn Poincaré nicht mehr allgemein gebilligt wird, das doch beileibe nicht um „unserer schönen Augen" willen geschieht, sondern lediglich weil Europa und damit jeder einzelne Staat durch das Ruhrabenteuer in Mitleidenschaft gezogen wird und in neue Krisen mit allen ihren Folgen, wie Arbeitslosigkeit usw. zurückfällt. Eine bittere Enttäuschung für alle diejenigen, die nicht müde werden, auf die selbstlose Gerechtigkeits- und Nächstenliebe des Auslandes zu hoffen.

Und die Quintessenz unserer Darlegungen? Deutschlands Stärke ruht in der wirtschaftlichen Kraft seiner Bevölkerung, seines Landes und in nichts anderem. Aufgabe unserer Wirtschaftsführer ist es, im Verein und Uebereinstimmung mit der Regierung diese Kräfte restlos zu wecken, ihnen Ziel und Richtung zu geben, damit der nun einmal begonnene Kampf um Sein oder Nichtsein besonders am Rhein und an der Ruhr auch zu einem guten Ende durchgeführt wird. Wenn wir, unbeirrt durch die vorläufig unbelehrbare Meinung des Auslandes, in treuer Gemeinschaftsarbeit unsere Brüder im besetzten Gebiet unterstützen, ihren Kampf um die Existenz zu einem Kampf der Nation um ihre Existenz machen und, wenn notwendig, die größten finanziellen Opfer bringen, dann wird Deutschland die schweren Tage, in denen es lebt, überwinden und aus dem Kampf mit zurückgewonnenem Vertrauen auf seine eigene Kraft hervorgehen. Dann kann auch, befreit von den Fesseln, die der Wirtschaft Macht und Gewalt antun wollen, der wirtschaftliche Wiederaufbau Europas beginnen. Zwei Wege gibt es: der eine führt zur Gesundung, zu wirtschaftlichem und kulturellem Fortschritt, der andere zu weiteren Krisen, zu weiteren Gefahren für die wirtschaftliche Freiheit der Nationen. Und nun Europa, wähle! Dr. K. M.

Allgemeine Deutsche Hygiene-Meß-Ausstellung.

Am 25. August wurde im Berliner Sport-Palast die Allgemeine Deutsche Hygiene-Meß-Ausstellung eröffnet. Herr Fuchs, Inhaber der Dentalwerke Schmidt & Fuchs, begrüßte in einer kurzen Ansprache die erschienenen Vertreter der Reichs- und Kommunalbehörden und erteilte darauf Herrn Dr. Skaller das Wort, der einen Vortrag über die Notwendigkeit moderner Hygiene für die Volksgesundheit hielt. Ein allgemeiner Rundgang durch die Ausstellungsräume beendete das Eröffnungsprogramm.

Die Ausstellung selbst, die schon genügend unter den katastrophalen Wirtschaftsverhältnissen zu leiden hatte, stand auch sonst unter keinem günstigen Stern. Einmal war der Zeitpunkt so unglücklich gewählt, daß sie gerade mit der Leipziger Messe zusammenfiel und zum anderen war für die Ausstellung so wenig Reklame gemacht worden, daß beinahe nur die beteiligten Kreise davon unterrichtet waren. Es ist damit von der Ausstellungsleitung ein Fehler begangen worden, der wohl schwer wieder gutzumachen ist. Dem ist allerdings entgegenzuhalten, daß eine umfassende Reklame heute große Summen erfordert, die von den Ausstellern getragen werden müssen. Diese Verteuerung der Ausstellungsgebühren hätte vielleicht manchen Aussteller von einer Beteiligung abgehalten, wodurch das Gesamtbild der Ausstellung ungünstig beeinflußt worden wäre. Wenn im nächsten Jahre nicht wieder die gleichen Mängel auftreten sollen, muß hieraus die notwendige Lehre gezogen werden. Das Fehlen der Chirurgie-Mechanik, die sich mit wenigen Ausnahmen der Ausstellung gänzlich fern hielt, ist besonders zu beklagen. Das Ausstellungsbild wird beherrscht von der Dentalmaschinen- und Dentalbranche. Annähernd gut ist auch die Gummi-, Glas- und Krankenmöbelindustrie vertreten.

Nachstehend geben wir eine Uebersicht der Firmen unserer Branche:

Die bekannte Gummiwarenfabrik Daubitz & Pastorino, Berlin O 17, Langestr. 70, hatte eine große Auswahl in Urinalen, Patentgummischläuchen, Gummidamenbinden und einschlägigen Artikeln ausgestellt.

Ihre bestens bekannten Sorten Zahnkautschuk in über dreißig ansprechenden Farben zeigte das Gummiwerk Ernst Frölich, Osterode (Harz) in geschmackvoller Aufmachung.

Mit verschiedenen Abteilungen war die Firma Karl F. J. Holzapfel, Berlin SO, Michaelkirchstr. 29, erschienen, sie zeigte Thermometer, chirurgische Glas- und Gummiwaren, gummierte Stoffe, Babywagen „Geoskala", Krankenmöbel usw.

Sehr vielseitig war die Ausstattung der Firma Emil Müller & Co., Berlin SO 26, die ihre bekannten Hartgummierzeugnisse ausstellte.

Reichhaltig war auch die Ausstellung der Gesellschaft für Sanitätsbedarf Carl Frick, Berlin N 4, zu nennen, die außer ihren bekannten Fabrikaten eine neue Hartgummi-Gonorrhoespritze mit Reservoir auf den Markt brachte, die der Firma einen großen Erfolg garantieren wird.

In den einschlägigen Artikeln wurde von der Firma Ludwig Meyer, Berlin W 9, Schellingstr. 4, eine sehr geschmackvolle Auswahl geboten.

Konfektionierte Artikel, sowie alle übrigen Gummiartikel zeigte die Firma A. Lüneberg, Berlin SO 36, während die Firmen Emil Beber, Berlin O 112, und Ludwig Spielhagen, Berlin, neben den einschlägigen Artikeln in der Hauptsache Gummischwämme in effektvoller Ausstattung zeigten.

Einen guten Eindruck machte der Stand der „Ballenlos" Hygienische G. m. b. H., Berlin W 8, Leipzigerstr. 112, die ihre bewährten Schwammgummiartikel und Pedifix-Ringe in der bekannten guten Qualität zeigte.

Sehr repräsentativ wirkte die Ausstellung der Firma Lüscher & Bömper, Berlin W 57, Bülowstr. 59, die als älteste Verband-

stoff- und pharmazeutische Fabrik ihre weltbekannten Erzeugnisse den Besuchern in vornehmster Art vor Augen führte.

In Verbandwatte, Verbandmull, Binden usw. wurde von der „Weika“ Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff A.-G., Berlin-Charlottenburg eine sehr vielseitige Ausstellung gezeigt.

In Bandagen, chirurgischen Instrumenten, elektro-medizinischen und elektro-optischen Instrumenten, Gummiwaren, Operations- und Krankenmöbeln, Verbandstoffen usw. machten sich die Firmen Kopp & Joseph, Berlin W 35, Medizinisches Warenhaus A.-G., Berlin NW 6, M. Pech A.-G. für sanitären Bedarf, Berlin W 35, Sanitätshaus Bernhard Fuchs, Berlin C 2 sehr repräsentativ.

Die bekannte Aerzte- und Krankenmöbelfabrik Ernst Büttner, Berlin W 35, Körnerstr. 4, zeigte eine ausgewählte Zusammenstellung ihrer Fabrikate in Holz- und Eisenausführung. Besondere Beachtung fanden der erstmalig ausgestellte Dentalschrank aus Holz, sowie Krankenfahrstühle für die Straße.

Unter der Firma „Mediag“ zeigten die Firmen Zentrale für ärztlichen und Hospitalbedarf, Berlin NW6, Karlstr. 36, Berliner Krankenmöbelfabrik Karl Hohmann, Berlin W 62, Lützowplatz 3 und Gustav Miehe, Hildesheim, eine komplette Ausstellung in Anlagen und Apparaten für Sterilisation, Desinfektion und Bakteriologie, in chirurgischen Instrumenten, Krankenfahrstühlen, Selbstfahrern, Mikrotomen und Gefrier-Apparaten.

Ein erstklassiges Bild bot der Stand der Firma F. & M. Lautenschläger G. m. b. H., Berlin N 39, die eine Auswahl in Operationsmöbeln brachte, deren präzise Ausführung großen Beifall erregte.

Sehr beachtenswert war auch der Stand der Operationsmöbelfabrik Roeth & Bommer, Heidelberg-Ziegelhausen, die eine erstklassige Qualitätsware zur Schau stellte.

Die Firma Effner & Markgraf, Berlin NW 6, Charité-Straße, brachte eine große Auswahl in Chirurgie-Instrumenten, Stirnlampen, elektro-medizinischen Apparaten in allbekannter guter Ausführung zur Ausstellung.

Ein umfassendes Bild über die Leistung der deutschen Glasindustrie brachte die Firma Blaurock & Kochte, Glasinstrumentenfabrik, Ilmenau i. Thür., in ihrer Ausstellung zu Gesicht. Neben den äußerst präzis geschliffenen Ganzglasspritzen, den Fieberthermometern und chirurgischen und Laboratoriums-Glaswaren erregte eine neue aus Ganzglas hergestellte Fischerspritze Aufsehen, was sich durch bedeutende Aufträge dokumentierte.

Auch von der Firma A. Syré, Schleusingen i. Thür., wurde eine gute Auswahl in Laboratoriums- und chirurgischen Glaswaren gezeigt, während die Firmen Ema G. m. b. H., Berlin NW 6, Luisenstr. 16 und Edmund Hähner, Berlin W 57, Pallas-Straße 22, in der Hauptsache Spritzen und Fieberthermometer zur Schau gestellt hatten.

Insgesamt bot die Ausstellung ein einheitliches Bild. Nachdem der Verkauf in den ersten Tagen ziemlich schwach gewesen sein soll, sind während der letzten Tage an einzelnen Ständen ganz annehmbare Abschlüsse erzielt worden. Im nächsten Jahre, wenn die wirtschaftlichen Verhältnisse Deutschlands eine Klärung erfahren haben, wird man hoffentlich von einem größeren Erfolg sprechen können. Wir wollen hoffen, daß es dann der Ausstellungsleitung gelingt, mit der nötigen Reklame eine Ausstellung größeren Umfangs zu schaffen. Kp.

Die siebente Ostmesse.

Eigenbericht der „Gummi-Zeitung“.

Die siebente Ostmesse in Königsberg stellte das Einfalltor nach Rußland, Livland, Lettland und Estland, das Verbindungstor zur Ukraine und weiter nach dem Süden Rußland dar. Für die Gummiwaren-, technische und chirurgische Industrie schien sie auf den ersten Blick nicht viel Greifbares zu besitzen. Aber das ist ein Irrtum, besonders im Hinblick auf die Exportmöglichkeiten über Ostpreußen. Wobei ich in den Vordergrund rücken möchte, daß der Bedarf in technischen und Fabrikbedarfsartikeln namentlich in Polen deshalb groß ist, weil Polen mehr und mehr gezwungen ist, Selbstanfertigung im eigenen Lande vorzunehmen und zwar aus mannigfachen wirtschaftlichen und politischen Gründen.

Auf der Messe fanden sich die Randstaaten und Polen, die Ukraine und Rußland zusammen. In allen diesen Staaten ist die Gummi-Industrie und die Anfertigung technischer Bedarfserzeugnisse seit Kriegsbeginn niedergebrochen. Auch seit Kriegsende ist sie noch nicht wieder in Flor gekommen. Wohl sind in Rußland, Litauen und in Polen verschiedentlich Ansätze gemacht worden, Hart- und Weichgummiwaren, sowie die sonstigen für unsere Branche in Betracht kommenden Erzeugnisse in kleinem Maßstabe herzustellen. Da es aber an Facharbeitern, Leitern und vor allem an einer guten Qualität gebricht, sind erhebliche Umsätze nie erzielt worden. Nach wie vor wird der Hauptbedarf dieser Gegenstände vom Auslande bezogen. Als Lieferanten kommen Engländer und Amerikaner neben einzelnen nordischen Firmen in Betracht. Fast hat es den Anschein, als ob der sonst so organisationslustige und propagandakräftige Deutsche es nicht für angebracht hält, seine Waren im Osten anzubieten. Auf Erkundigung und Rücksprache mit maßgebenden Persönlichkeiten habe ich die Erklärung darin gefunden, daß eine harte Kreditnot ausschlaggebender Faktor für diese eigentlich unverständliche Zurückhaltung ist. Denn das muß unterstrichen werden: die genannten Länder, die für eine Ostmesse als Käufer in Frage kommen, verlangen durchweg langfristige Kredite! Sie zu geben, ist uns wohl nicht möglich, weil wir sie bei den Erzeugern unserer Waren selbst nicht besitzen. Aber es wäre wirklich schade, wenn deswegen der Vertrieb deutscher Gummiwaren und sonstiger Bedarfsartikel unterbunden werden müßte. Ich halte es vielmehr für wichtig, daß man durch eine großzügige Organisation sich gerade im Osten einen festen Platz schafft! Denn ich muß wiederholen, daß ein tatsächlich großer Bedarf vorhanden ist, sofern man alle Verkaufsgelegenheiten in Betracht zieht. Dabei muß man wissen, daß es nicht alle Erzeugnisse sind, die in den Randstaaten, in Rußland, Polen, in der Ukraine gehen. Man muß sie sich aussuchen. Die gut florierenden Erzeugnisse unserer Branche werden dem Verkäufer guten Nutzen lassen. Alle anderen Erzeugnisse schließe man eben aus. Da sind in erster Linie natürlich zu nennen: Gummiwaren und Fabrikbedarfsartikel für Webereien, chemisch-technische Produkte, wie Schmieren, Oele, Fette, Sport- und Spielwaren aus Gummi und technische, sowie chirurgische Gummiwaren. Dagegen sollte man von Lederriemen, anderen Treibriemen, technischen Lederwaren, von Kurzwaren und dergleichen Abstand nehmen. Asbestwaren, Kieselgur, Wärmemittel scheinen mir für den Export ebenfalls nicht sehr geeignet zu sein. Dagegen bin ich der festen Ueberzeugung, daß man mit allen für die Schiffahrt gebrauchten Erzeugnissen ein lukratives Geschäft zu machen imstande sein wird. Wenn man sich dazu entschließt, mit den ostpreußischen Fachinteressenten Hand in Hand zu arbeiten, so wird sich durch die Kenntnisse dieser Fachgenossen das Geschäft erleichtern lassen. Ich kann daher nur unserer Branche empfehlen, sich mit den einschlägigen Leuten in Verbindung zu setzen, die ihrerseits ja allen Grund haben, wieder in die Höhe zu kommen. Die Einzelbereisung und die Aufnahme von Aufträgen, wie wir das in Deutschland gewohnt sind, halte ich für verfehlt.

Die Möglichkeiten, mit Rußland allein ein größeres Geschäft zu machen, halte ich für noch nicht gegeben. Um das Terrain zu sondieren und sich vor Verlusten zu bewahren, sollten die Zwischenhändler Ostpreußens vorgeschoben werden, die sicherlich gern bereit sein werden, sich zu betätigen. Wie erwähnt, ist es aber notwendig, entsprechende Kredite zu gewähren. Ob und in welchem Maße dieses möglich sein wird, hängt natürlich von der Konjunktur im Reiche selbst ab.

Daß diese nicht rosig ist, wissen wir alle. Wollen wir aber stehen bleiben und zusehen, wie nach und nach England und Amerika das Terrain abgrasen? Das wäre ein unrichtiger Standpunkt, der verhängnisvoll werden muß, je länger er beobachtet wird. Die deutsche Wirtschaft als Ganzes muß eben in die Bresche springen, und unsere Großerzeuger müssen soviel gesunden kaufmännischen Sinn besitzen, daß sie, trotz aller Zeitnöte, dennoch als Pioniere solche Firmen vorschicken, von denen sie wissen, daß sie etwas zu leisten imstande und willens sind. Es wäre schade, wenn an der allgemeinen Stagnation auch die Neigung zum Geschäft nach dem Osten zugrunde gehen würde.

Schlüsselzahl: 1000000

Allerhand aus der Branche.

Gummifederung. Von den in der Rhön befindlichen motorlosen Flugapparaten hat der von dem Flugwissenschaftlichen Verein der Technischen Hochschule Braunschweig konstruierte Doppeldecker insofern besonderes Interesse für die Gummi-Industrie, als das Fahrgestell nicht auf Rädern ruht, sondern auf zwei Kufen, die eine aus Gummischnüren bestehende Federung besitzen. Diese Anordnung der Kufen ist recht zweckentsprechend. Man kann der Ansicht sein, daß sie sich bei leichteren Flugzeugen (der Braunschweiger Doppeldecker wiegt 95 kg) wohl bewähren kann. Daher wäre zu beachten, ob nicht diese Gummifederung auch bei anderen Apparaten Anwendung finden könnte, um so mehr, als sie doch recht stabil ist und jedenfalls ihren Zweck vollauf erfüllt. Man fragt sich allerdings, aus welcher Veranlassung nicht gleich Gummibuffer benutzt worden sind. Die Konstrukteure erklären, daß man keine Gummibuffer (Straßenbahnbuffern ähnlich) zur Verfügung gehabt hätte, dagegen von alten Militärflugzeugen noch Gummischnüre, d. h. vierkantige, etwa 3½ mm im Durchschnitt starke Paraschnüre, die nun wieder ihren Dienst versorgen. Die Beschaffung von Gummi zu Versuchszwecken ist natürlich mit erheblichen Kosten verbunden, zumal wenn Goldmarkpreise Platz greifen. Immerhin soll man nicht vergessen, daß die Segelflugzeuge voraussichtlich auf eine breitere Basis gestellt, das heißt, daß in diese Apparate Hilfs- oder Kleinkraftrad-Motore eingebaut werden, so daß sicherlich der Segelfug dann noch weiter populär werden wird und über kurz oder lang auch wirtschaftliche Ausnutzung finden kann. In diesem Falle sollten die Gummi-Fachleute den Versuch machen, mehr Gummiwaren als bisher für derartige Flugzeuge nutzbar zu machen. Auch wäre zu bedenken, ob nicht wieder Aeroplanstoffe, deren Anfertigung jetzt vielfach eingestellt ist, Verwendung finden könnten. Kurzweg darf man behaupten, daß die Flugsegelei, die jetzt in der Rhön im Gange ist, eine Zukunft hat, die auch der Gummiwaren- und technischen Industrie manche Verkaufsgelegenheit bieten kann. Bekanntlich werden ja bei einigen Apparaten, so beim Greif und Vampyr, an Stelle von Kufen Fußbälle mit Gummiblasen zur Fortbewegung und zum Auffangen der Stöße bei der Landung mit Erfolg gebraucht.

Konservenringe. Wir stehen mitten in der Einkochzeit. Mit ihrem Beginn erfolgt auch der Run nach Konservenringen, deren Preise in den Läden jetzt zwischen 8000 M bis 12 000 M für das Stück für die verschiedenen Größen schwanken. Noch immer kann man die bedauerliche Feststellung machen, daß hinsichtlich der passenden Größen Unstimmigkeiten bestehen. Schon oft ist in der „Gummi-Zeitung" der Ruf nach Vereinfachung der Glasnormen und somit der Ringe laut geworden, leider bisher mit wenig Erfolg. Man kann bei Aufnahme der Aufträge in Konservenringen nur empfehlen, sich stets genaue Muster mitgeben zu lassen. Denn falsch gelieferte Ringe sind heute Millionenwerte. Auch soll man nicht vergessen, den Käufer darauf aufmerksam zu machen, daß es ein Unsinn ist, Konservenringe zu kochen. Diesem Uebel begegnet man sehr oft. Die Folge ist, daß die Ringe verbrennen und die Nasen abreißen. Weiterhin ist das Oeffnen von verschlossenen Gläsern, Krügen und Dosen wahrlich nicht so einfach. Mit einem Messer zu hantieren, ist unbedingt zu verwerfen, da die Ringe dadurch entzweigeschnitten werden. Eine neuartige Einrichtung stellt ein Schnellkonservierungsapparat, einer Luftpumpe ähnlich, dar, der für unsere Branche das Gute hat, daß bei seinem Gebrauche nicht ein, sondern zwei Ringe benötigt werden, um die Dichtung herzustellen. Außerdem besitzt der Apparat einen etwa ¼ Meter langen Gummischlauch und Gummiventile, Dinge also, die als Verkaufsartikel für unsere Branche in Betracht kommen.

Zahlungsbedingungen. Herr Sauer klagt über die Zahlungsbedingungen, die die Fabriken jetzt, das heißt vor etwa 3 bis 4 Wochen, eingeführt haben. Diese Zahlungsbedingungen sind aber längst überholt. Mit Recht wird gefragt, wie man der Kundschaft derartige Bedingungen aufzwingen könne. Der Händlerverband ist bemüht, Abhilfe zu schaffen. Die ständige Geldentwertung wird dem aber einen Riegel vorschieben, wie sie es schon getan hat. Denn heute gelten Goldmarkpreise, das heißt, daß in Zukunft die Aufnahme von Aufträgen äußerst erschwert ist. Das Geschäft soll sich jetzt so erledigen, daß der bestellende Kunde zehn bis zwanzig Millionen im Voraus selbst bei einem Auftrag im Friedenswerte von 20 M zahlen muß, daß dann der Fabrikant seine Rechnung erteilt und der Verkäufer sich schleunigst auf die Bahn setzt, mit der Ware den Kunden aufsucht, sie abliefert und das Geld dafür sofort mitnimmt, dieses Geld in selbiger Minute einzahlt, so daß der Fabrikant zu seinem Rechte kommt. Aber das alles ist illusorisch, denn der Kunde ist garnicht in der Lage, im Voraus zu zahlen, ja, er ist wohl in den allerseltensten Fällen überhaupt in der Lage, seinen Verpflichtungen sofort bei Warenabgabe nachzukommen. Denn schließlich mangelt es überall an Kapital und Geldmitteln, so daß man wirklich nicht mehr weiß, ob es sich überhaupt lohnt, einen Gummiwarenauftrag anzunehmen, bei dem man — auf Grund der Goldmarkberechnung — möglicherweise zwischen heute und morgen einige zehn oder zwanzig Millionen verliert. Diese Verhältnisse in der Gummibranche bedürfen einer schleunigen Regelung. Die nächste Folge wird sein, daß einfach keine Aufträge mehr in Gummiwaren erteilt werden können, weil keine Mittel vorhanden sind. Die Großindustrie mag sie noch auftreiben können, der kleinere Gewerbetreibende ist dazu nicht mehr in der Lage. Man denke nur an kleine Betriebe, elektrotechnische oder Installationskundschaft, die doch neben Gummiwaren auch noch zahlreiche andere Waren vertreibt, dagegen aber ihren Abnehmern wieder Kredite einräumen muß. Die obwaltenden Zahlungsbedingungen sind heute der Anlaß, daß man nicht mehr nach Aufträgen herumläuft, sondern nach dem Gelde. Wenn der Zwischenhandel heute in erhöhtem Maße der Bankier des Fabrikanten sein soll, so kann natürlich von einem glatten Geschäft keine Rede mehr sein, ganz abgesehen davon, daß der Käufer sich hüten wird, dem Zwischenhandel in der Branche auch nur einen Deut zu bestellen, wenn er weiß, daß ein paar Gummiringe, einige Meter Gummischlauch, etwas Gummiplatte und dergleichen nicht einige Hunderttausende, sondern Millionen kosten. So, wie das Geschäft heute liegt, ist es keine Freude mehr für den Zwischenhandel, der nicht nur das Risiko hat, sondern auch dem Lieferanten gegenüber prompt zahlen muß, während er dem Verbraucher gegenüber womöglich noch, wenn auch kurze Kredite einzuräumen gezwungen ist. Schnellste Abänderung ist hier im Interesse der Branche eindringlichst zu fordern.

Vorsicht bei Bestellungen. Nachdem die Notierungen für fertige Gummiwaren durchweg enorm gestiegen sind, kann man den Lieferanten nur angelegentlichst empfehlen, bei der Aufnahme von Bestellungen höchst vorsichtig vorzugehen. Falsch aufgenommene Aufträge können Schäden von Millionen hervorrufen. Früher legte man sie einfach auf Lager und ließ einen günstigen Zeitpunkt zum abermaligen Verkauf herankommen. Heute sind bei der ständigen Geldentwertung solche Lagerhüter scharfe Markfresser, vor denen man sich hüten muß. In allen Fällen ist es notwendig, sich Muster und Proben oder ganz genaue Maße geben zu lassen, auch dann, wenn man meint, daß ein Fehler nicht unterlaufen könne. Zudem herrscht ja allenthalben soviel Nervosität, daß Irrtümer allzu leicht vorkommen. Man prüfe daher genau den aufgenommenen Auftrag, ehe man ihn in die Fabrik weiter gibt. Schäden einer falschen Bestellung können heute nicht mehr eingeholt werden. Das um so mehr, als die Fabriken, die früher in kleinen und großen Dingen loyal und großzügig waren, jetzt solches Entgegenkommen vielfach ablehnen müssen.

Handelsnachrichten der amerikanischen Handelskammer.

Die Handelskammer ist benachrichtigt worden, daß ein amerikanischer Fabrikant in nächster Zeit nach Deutschland kommen wird zur Erlangung von Rechten zur Ausbeutung neuer Patente. Dieser Herr ist auch in Neuheiten sowie anderen Artikeln, welche für den amerikanischen Markt geeignet sind, interessiert. Interessenten werden gebeten, Offerten unter Nr. V—64 an die Amerikanische Handelskammer, Berlin W 8, Friedrich-Straße 59/60, einzusenden.

Die Handelskammer erhielt letzthin eine Reihe von Anfragen bezüglich der Stempelung der Waren „Made in Germany" und „Made in Bavaria" usw. Die Kammer hat nunmehr Nachricht erhalten, daß „Made in Bavaria", „Made in Saxony" usw. von der amerikanischen Zollbehörde ebenfalls anerkannt wird.

Die Handelskammer plant, ihren Generalsekretär nach den Vereinigten Staaten zu senden, im Interesse der Handelskammer als auch zur Regulierung vieler Fragen, welche eine persönliche Verhandlung notwendig machen. Voraussichtlich wird der Generalsekretär Berlin am 1. November verlassen. Mitglieder der Handelskammer sowie auch Nichtmitglieder, welche interessiert sind und wünschen, daß der Sekretär sie in Geschäftsangelegenheiten vertritt, werden gebeten, sich mit der Handelskammer in Verbindung zu setzen.

Die Northern Trust Company of Chicago hat der Handelskammer Mitteilung gemacht, daß sie deutschen Reisenden, die nach Chicago kommen, alle Erleichterungen gern gewährt. Dieses schließt ein: Unterbringung in Hotels, Aushändigung von Post und Kabel sowie Erteilung von Handelsinformationen. Weitere Auskünfte werden an Interessenten erteilt.

(lp)

Pünktliche Zahlweise!

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Die sprunghafte Entwertung des deutschen Geldes, die vielfach innerhalb der Frist eines Tages und in noch kürzerem Zeiträumen eingetreten ist, legt dem Schuldner die Pflicht auf, die Zeit der Zahlung genau innezuhalten. Recht häufig wird diese Pflicht jedoch verletzt. Von anderen Ursachen abgesehen, liegt hierbei bei den Zahlungspflichtigen nicht selten das Bestreben vor, den Gläubiger in entwertetem Gelde zu bezahlen und sich damit ungerechtfertigte Vorteile zu verschaffen. Die Rechtsprechung hat deshalb Veranlassung genommen, diesem gefährlichen Spiel mit Entschiedenheit entgegenzutreten. Bei Anwendung der gesetzlichen Bestimmung zeigt sich nämlich, daß der Schuldner, ebensowohl im Interesse seines Gläubigers wie im eigenen Interesse, darauf achten muß, rechtzeitig und richtig Zahlung zu leisten.

Im Warengeschäft erfolgen über den Zeitpunkt der Zahlung vielfach besondere Vereinbarungen. So heißt es „zahlbar bei Empfang der Ware" oder „bei Erhalt der Rechnung" oder innerhalb bestimmter Fristen nach diesen Zeitpunkten. Auch Vorausbezahlungen, gänzliche oder teilweise, werden häufig ausbedungen. Ist nichts besonderes vereinbart, so hat der Käufer nach Empfang der Ware zu zahlen und zwar unverzüglich, d. h. ohne schuldhaftes Zögern (§ 433 BGB.).

Ueberschreitung der Zahlungszeit begründet jedoch nicht schon an sich die Folgen des Verzuges und damit der Schadenspflicht. Nach der gesetzlichen Vorschrift ist es vielmehr nur dann der Fall, wenn für die Leistung eine Zeit nach dem Kalender bestimmt worden ist (§ 284 BGB.); sonst ist eine Mahnung, d. h. die an den Schuldner gerichtete Aufforderung zur Zahlung notwendig. Eine kalendermäßige Bestimmung der Leistung liegt vor, wenn z. B. bis zum fünften Tage eines bestimmten Monats, nicht dagegen, wenn fünf Tage nach Rechnungsempfang zu zahlen ist. Im letzteren Falle fehlt die kalendermäßige Bestimmung, da die Zahlungszeit einen bestimmten, an sich nach dem Kalender zu berechnenden Tag nicht ergibt, vielmehr noch von dem Eintritt eines sonstigen Ereignisses (des Rechnungsempfanges) abhängig ist (vgl. RG. Bd. 60, S. 84 ff, Bd. 68, S. 17 ff). Es bedarf daher im letzteren Falle noch einer besonderen Mahnung.

Hierbei ist zu beachten, daß die Uebersendung der Rechnung nach feststehender Rechtsprechung, die sich an die Bestimmung des früheren Art. 288 Abs. 2 des HGB. anlehnt, nicht schon eine Mahnung bedeutet. Sie wird aber zu einer solchen, wenn sie sich mit einer Zahlungsaufforderung, sei es auch allgemeiner Art, z. B. mittels Stempelaufdruck oder Zettelvermerk, verbindet (vgl. RG. Bd. 50, S. 261), so z. B. bei der Vorschrift „netto Kasse bei Empfang der Rechnung". Anders spricht sich allerdings Staub Kom. Anh. zu § 359 Anm. 6 HGB. aus, der ausführt, daß auch bei dieser Klausel eine kurze Zahlungsfrist üblich sei. Für unsere bewegte Zeit ist aber diese Auffassung nicht mehr aufrecht zu erhalten.

Ob überhaupt die Mahnvorschriften des Gesetzes dem jetzigen rasenden Tempo der Wirtschaftsentwicklung noch entsprechend sind, soll hier ungeprüft bleiben. Jedenfalls sind die Gesetzesvorschriften einschränkend auszulegen und außerdem ist im Einzelfall zu untersuchen, ob nicht nach dem Parteiwillen die pünktliche Zahlung gleichwie bei den Zeitgeschäften für die Gültigkeit des Geschäftes überhaupt die Bedingung ist. Letzteres ist anzunehmen, wenn Vorauszahlung vereinbart ist. Leistet diese der Käufer daher nicht unmittelbar nach dem Geschäftsabschluß, so ist der Verkäufer an das Geschäft nicht mehr gebunden, ohne daß es einer Anmahnung der Zahlung bedarf.

Bei unpünktlicher Zahlung treten für den Säumigen die Folgen des Verzuges ein. Diese bestehen neben der Pflicht zur Zahlung von Verzugszinsen vor allem in dem Ersatz allen Schadens, den der Gläubiger durch die verspätete Zahlung erleidet (vgl. §§ 287 bis 289 BGB.). Es handelt sich hierbei nicht nur um den Entwertungsschaden. Darüber hinaus können dem Berechtigten Nachteile daraus erwachsen, daß er besondere Anschaffungen oder Geldaufnahmen vornehmen muß oder der Abschluß günstiger Geschäfte unterbleibt.

Was den Entwertungsschaden angeht, so ist über die Art seiner Begründung und seine Höhe die Rechtsprechung noch nicht zu abschließenden Ergebnissen gelangt. Es ist ein dringendes Gebot, daß diese Frage von der Rechtsprechung in voller Würdigung der jetzigen außergewöhnlichen Wirtschaftsverhältnisse behandelt wird. Als unterste Grenze des Schadensbetrages ergibt sich diejenige Entwertung, die während des Verzuges durch Sinken der allgemeinen Kaufkraft der Mark eingetreten ist. Darüber hinaus kann Ersatz allen weiteren Schadens beansprucht werden. Dabei entsteht für gewerbliche Betriebe die tatsächliche Vermutung, daß das Geld bei rechtzeitigem Eingang für Betriebszwecke Verwendung gefunden haben würde, während bei dem Privatmann gleichfalls anzunehmen ist, daß er das Geld einer günstigen Anlage oder einer zeitentsprechenden Verwendung zugeführt haben würde.

Sind demnach die Rechtsfolgen, die sich für den Zahlungssäumigen auf Grund der allgemeinen Regelung des Gesetzes ergeben, schon häufig recht schwerwiegender Art, so werden sie vielfach durch besondere vertragliche Festsetzungen noch besonders verstärkt. Eine große Anzahl von Konventionen, Kartellen, Verbänden und Einzelfirmen haben in ihren Zahlungsbedingungen Bestimmungen aufgenommen, die bei Verzug dem Schuldner Verpflichtungen auferlegen, die über diejenigen des Gesetzes erheblich hinausgehen.

Es kommen hier in erster Linie erhöhte Zinsen und die Auferlegung von Bank- und Diskontspesen in Betracht. Ueberaus häufig sind Vereinbarungen, wonach die Höhe des Kaufpreises nach dem Geldstand des Zahltages oder des Tages des Eingangs des Geldes oder nach einem hiernach bestimmten Tage Festsetzung findet, sei es, daß die am Stichtage geltenden Tagespreise zugrunde gelegt oder der Kaufpreis nach dem jeweiligen Stand einer auswärtigen Währung bestimmt wird. Dabei begegnet man nicht selten der Bestimmung, daß als Mindestpreise diejenigen des Fälligkeitstages zu gelten haben, so daß auch ein Rückgang der Konjunktur dem Schuldner keine Erleichterung gewährt.

Gerät der Zahlungspflichtige nun in Verzug, so setzt er sich der Gefahr aus, für jeden Tag seines Verzuges seine Schuld erneut zu berechnen und seine Zahlung so einrichten zu müssen, daß durch sie seine Schuld auch wirklich vollkommenen Ausgleich findet. Sonst wird er durch Nachforderungen seines Gläubigers bedroht, die sich bei den Kursschwankungen ständig wiederholen können. Auf diese Weise kann die Schuld lawinenartig anwachsen.

Es ist hin und wieder versucht worden, die für den Zahlungsverzug getroffenen Vereinbarungen, insofern sie für den Schuldner mit einer Häufung von Nachteilen verbunden sind, als wucherisch zu bekämpfen. Allein zu Unrecht. Der Gläubiger, der zu derartigen Vereinbarungen Zuflucht nimmt, erstrebt mit ihnen nicht Erzielung eines übermäßigen Gewinnes, sondern lediglich Schutz seiner Interessen, die durch ein vertragswidriges Verhalten des Schuldners in Gefahr sind, schweren Schaden zu nehmen. Er will einer Spekulation des Schuldners auf seine Kosten vorbeugen und gerade durch Androhung von Nachteilen darauf hinwirken, daß der Schuldner die vertraglich übernommenen Verpflichtungen erfüllt.

Wie ist nun die Zahlung selbst zu bewerkstelligen, um eine ordnungsmäßige und rechtzeitige zu sein?

Die Zahlung hat in den vereinbarten, sonst gesetzlich zugelassenen Zahlungsmitteln zu erfolgen. Zahlung mittels Scheck oder Wechsel braucht der Gläubiger im allgemeinen nicht anzunehmen. Er muß nur, wenn er von dem Recht der Zurückweisung Gebrauch macht, hiervon sofort der Gegenpartei Kenntnis geben. Er kann auch die Annahme von Bedingungen abhängig machen, z. B. davon, daß eine bestimmte Bank den Wechsel diskontiert. Bank- und Diskontspesen gehen jedenfalls zu Lasten des Schuldners.

Die Zahlung wird dadurch bewirkt, daß der Zahlungspflichtige an seinem Wohnsitz oder seiner gewerblichen Niederlassung Zahlung leistet. Letzterer Platz ist der für den Zahlungspflichtigen maßgebliche Zahlort, nicht der Wohnort oder die gewerbliche Niederlassung des Gläubigers (vgl. BGB. §§ 269, 270 Abs. 3, RG. Bd. 78 S. 137 ff.).

Nach den gesetzlichen Vorschriften (§ 270 BGB.) ist der Schuldner zwar verpflichtet, Geld auf eigene Gefahr und Kosten dem Gläubiger an dessen Wohnsitz oder gewerbliche Niederlassung zu übermitteln. Der Zahlungsort wird hierdurch aber nicht verändert, so daß der Schuldner, wenn nichts anderes bestimmt ist, seiner Zahlpflicht genüge tut, wenn er am Fälligkeitstage das Geld der Post zur Beförderung aufgibt (RG. 78 S. 137 ff.). Dabei wird in Zeiten erheblicher Geldschwankungen telegraphische Ueberweisung verlangt werden müssen.

Bei der Ueberweisung mittels Anweisung, Scheck oder Wechsel hat der Schuldner alle Nachteile zu tragen, die aus der Art dieser von ihm gewählten Zahlungsmittel dem Berechtigten entstehen. In einigen Fällen wird jedoch daraus, daß der Gläubiger diese

Zahlungsmittel vorbehaltlos annimmt, ein Verzicht auf die Geltendmachung von Ansprüchen, die aus dem verzögerten Geldeingang entstehen, erblickt werden müssen.

Regelmäßig wird sich der Schuldner keineswegs darauf verlassen können und abwarten dürfen, bis der Berechtigte mit Berechnung der Ansprüche, die ihm durch einen verspäteten Geldempfang entstanden sind, an ihn herantritt. Vielmehr muß der Zahlungspflichtige selbst nachprüfen und feststellen, ob durch die Zahlung seine Schuld Deckung findet; hiernach sich ergebende Unterschiede muß er von sich ausgleichen. Sonst kann es ihm bei den Geldschwankungen passieren, daß die Nachforderungen des Gläubigers von Tag zu Tag anschwellen.

Bei einem nach auswärtiger Währung zu berechnenden Kaufpreis hat der Schuldner gleichfalls die Höhe seiner Zahlung festzustellen und hiernach zu regulieren. Maßgebend für die Umrechnung ist, soweit nichts anderes bestimmt ist, der Tag, an dem die Zahlung durch den Pflichtigen erfolgt, nicht derjenige, an dem die Forderung fällig wird (vgl. RG. Bd. 101 S. 312 ff.). Es wird meistens auch ausdrücklich bestimmt, daß sich die Umrechnung nach dem Zahltage oder nach dem Tage des Eingangs des Betrages oder nach einem nach diesem Zeitpunkte bestimmten Vor- oder Nachtage zu richten habe.

Anderseits hat in denjenigen Fällen, wo die Bestimmung des Kaufpreises durch den Verkäufer oder gewerbliche Organisationen zu erfolgen hat, die Rechnungserteilung des Verkäufers so schnell stattzufinden, daß der Käufer über die Preisfestsetzung unverzüglich unterrichtet wird. Dies gilt also in denjenigen Fällen, wo der Verkäufer seine eigenen Tagespreise oder die am Lieferungstage geltenden Preise einer Konvention zugrunde legt.

Durch die Geldmittelnot, die einige Zeit lang geherrscht hat, kann es dem Zahlungspflichtigen auch bei Anwendung aller Sorgfalt eines ordentlichen Kaufmannes zeitweise unmöglich gewesen sein, die Zahlung rechtzeitig zu bewirken. Soweit er sein Unvermögen zur pünktlichen Zahlung dartut, wird man ihm die Haftung für solche außergewöhnlichen Verhältnisse nicht aufbürden können, falls er nicht etwa im Verzuge war (vgl. Staub Komm. Anh. zu § 374 Anm. 47, s. aber RG. Bd. 75 S. 335 ff.). (Istrpst)

Referate.

Eine neue Ansicht über die chemische Konstitution des Kautschuks

veröffentlicht „The India Rubber Journal" vom 1. Dezember 1922, Seite 19 folgende nach einem Vortrag, gehalten von Maitland C. Boswell auf der Versammlung der Royal Society of Canada, Sektion III, Mai 1922 in Torento.

Die Konstitution des Kohlenwasserstoffes Kautschuk ist noch nicht völlig aufgeklärt, obgleich in der Literatur zahlreiche Strukturformulare gegeben sind, um, mehr oder weniger befriedigend, die chemischen Reaktionen dieses Stoffes zu deuten. Trotz dieser Daten muß gesagt werden, daß das Kautschukmolekül viel komplexer zusammengesetzt sein muß, als dies zur Zeit eine der zahlreichen Konstitutionsformeln angibt. Schon vor über 60 Jahren ermittelte Williams zuerst die Produkte der Kautschukdestillation (1860). Seit dieser Zeit haben sich namhafte Forscher bemüht, die Fraktionsbestandteile möglichst rein darzustellen, obgleich durch die Bildung unliebsamer klebriger Zwischenprodukte diese Aufgabe sehr erschwert wird. Keine dieser Verbindungen ist kristallinisch, man muß zur Reinigung und Isolierung derselben vielfache Lösung und Fällung anwenden, was viel Zeit und Mühe verursacht.

Als Hindernis für erfolgreiche Bearbeitung der Frage nach der Konstitution des Kautschuks betrachtet Boswell vor allem die unzweckmäßige Wahl der Reaktionen, welche für diese Lösung getroffen wurde. Die Reaktionen sind zusammen zu kräftig und die Depolymerisation des Kautschukmoleküls wird soweit getrieben, daß die Endprodukte zumeist keine einfache Beziehung zum Originalkautschuk mehr aufweisen, wodurch die Annahme herrührt, das Kautschukmolekül sei einfacher Natur. Derartige drastische Reaktionen sind Bromieren, Ozonisieren, Einwirken von Salzsäuregas, Entfernen des Chlors aus dem Reaktionsprodukt durch Erhitzen mit Pyridin unter Druck und dergleichen mehr. Obgleich diese Behandlungen wertvolle Aufschlüsse lieferten, greifen sie doch zu tief ein, um für die Konstitution des Kautschuks geeignetes Material zutage zu fördern.

Boswell beabsichtigt durch seine Veröffentlichung die über Kautschuk bekannten Tatsachen kurz zu referieren, welche zur Aufstellung von Formeln führten, sowie einige neue Kautschukreaktionen und neue Kautschukverbindungen zu beschreiben bzw. eine neue Konstitutionsformel aufzustellen, welche nicht allein im Einklang mit den neuen Befunden steht, sondern auch den älteren gerecht wird. Der Hauptvorteil dieser neuen Kautschukderivate für Konstitutionsformelzwecke liegt, nach Boswell, in der Tatsache, daß die dabei benutzten Reaktionen das Kautschukmolekül nur sehr wenig angreifen und in vielen Fällen die Depolymerisation des Kernes der Kohlenstoffatome nicht hindern. Derartige Reaktionen können über die Beschaffenheit des Kautschukmoleküls beträchtliche Aufklärung verschaffen und Gruppen von diesem Kern abspalten und so die Aufstellung einer befriedigenden Strukturformel ermöglichen.

Boswell gibt zunächst einen kurzen Rückblick auf die Literatur über Kautschukreaktionen. Die durch eingreifende Destillation von Kautschuk entstandenen Produkte wurden von Williams, Wallach, Bouchardat, Fischer, Harries und anderen unterstützt, besonders wurden darunter Isopren und Dipenten als solche erkannt. Isopren kann durch verdünnte Salzsäure und bei langem Stehen zu kautschukartiger Masse polymerisiert werden (Bouchardat und Tilden). Nach Ipatiew ist die sogenannte Isoprenfraktion der Kautschukdestillation größtenteils ein Gemisch aus Isopren und Trimethyläthylen. Harries in Kiel, Perkin, Matthew und Strange in London arbeiteten über die Polymerisation von Isopren mittels Essigsäure und Natriummetall. Man betrachtete Kautschuk als ein Isopren-Polymerisationsprodukt, besonders seit durch Gladstone und Hilbert nachgewiesen wurde, Kautschuk habe die empirische Formel C_5H_8.

In Handelskautschuken wurden wechselnde Mengen azetonlöslicher Verbindungen nachgewiesen, sogenannte Resine, welche Sauerstoff enthielten. Dies führte zu den Untersuchungen von Herbst und anderen über die Einwirkung freien Sauerstoffs auf Kautschuk-Benzollösungen. Herbst isolierte eine Verbindung mit der empirischen Formel $C_{10}H_{16}B$, auf Grund welchen Derivates zuerst die Existenz der Gruppe $C_{10}H_{16}$ im Kautschukmolekül bestätigt wurde. In der Kautschukchemie machten sich zwei Ansichten geltend: 1. Kautschuk ist ein Polymerisationsprodukt von Isopren und 2. das Kautschukmolekül besteht aus mehreren, miteinander verbundenen $C_{10}H_{16}$-Gruppen.

Gladstone und Hilbert erhielten beim Einleiten von Chlorgas in eine Chloroform-Kautschuklösung eine Verbindung, deren Analyse auf die Formel $C_{10}H_{14}Cl_8$ oder $C_{10}H_{12}Cl_8$ führte, die Hauptreaktion bestand in direkter Chloraddition. Bei Anwendung von Brom entstand ein Gemisch von Verbindungen, deren Hauptbestandteil $C_{10}H_{16}Be_4$ war. Weber betonte nach Fällung und Auswaschen die konstante Zusammensetzung des sogenannten Kautschuk-Tetrabromids und Budde entwickelte, auf diese Reaktion gestützt, eine analytische Methode zur Bestimmung des Kautschuks in Gemischen. Weber isolierte durch Einwirkung von Salzsäure auf eine Kautschuk-Benzollösung eine Verbindung von der Formel $C_{10}H_{16}2HCl$, welche von Harries und Fonrobert bestätigt wurde, die fanden, daß der Halogengehalt durch wiederholtes Waschen und Ausfällen sich stark verminderen ließ. Der Chlorgehalt dieser Verbindung konnte durch Erwärmen im Vakuum auf 100° und beim Erhitzen mit Pyridin bis auf 12,3 Prozent herabgedrückt werden, die Formel der Verbindung wurde zu $C_{10}H_{16}HCl$ festgestellt (Weber und Harries). Dieses Verhalten erregte in Harries Zweifel an der Richtigkeit der Formel $C_{10}H_{16}$ für Kautschuk.

Bis zum Jahre 1910 nahm man an, auf Grund der Einwirkung von Halogenen und Halogensäuren, daß das Kautschukmolekül aus miteinander verbundenen $C_{10}H_{16}$-Gruppen besteht, ungesättigt ist, und jedes $C_{10}H_{16}$ zwei Paare ungesättigte Kohlenstoffatome enthalte. Nebenbei gingen Untersuchungen über Jodderivate, über die Einwirkung von Stickstofftrioxyd auf Kautschuk (Nitrosite) usw., welche jedoch zur Aufklärung des Problems der Kautschukkonstitution wenig beitrugen. Lebedew veröffentlichte 1910 eine Studie über Produkte, welche durch Einwirkung von Ozon auf einige Diäthylkohlenwasserstoffe erhalten wurden, sowie über die Zersetzungsprodukte dieser sogenannten Ozonide durch Dampf. Harries baute diese Untersuchungen weiter aus und seine Ergebnisse lieferten wichtige Aufschlüsse über die Kautschukkonstitution. Es ergab sich folgendes: Werden Diäthylenverbindungen mit Ozon behandelt, so lagern sich etwa 3 Atome Sauerstoff an jede Doppelkette an. Die Zersetzung dieser Ozonide ergibt Aldehyde und Säuren, welche mit den ursprünglichen Diäthylenverbindungen derart in Beziehung stehen, daß bei Herstellung der Ozonide, Isolierung der Produkte durch Hydrolyse usw. ihre Konstitution abgeleitet werden konnte. Harries und Lebedew fanden, daß beim Behandeln einer Kautschuk-Chloroformlösung mit Ozon eine Verbindung entstand, welche durch Dampf zersetzt Laevulinaldehyd, Laevulinaldehyd-Peroxyd und Leavulinsäure lieferte. Daraus schlossen die Forscher, der Kautschuk habe die Konstitution eines polymerisierten symmetrischen Dimethylcyclooctadiens. Harries war bis vor kurzem Anhänger dieser Konstitutionsformel für Kautschuk, da durch sie eine Reihe Tatsachen

Bestätigung fanden. Kautschuk besteht danach aus $C_{10}H_{16}$-Gruppen, welche aneinandergekettet sind und jede dieser Gruppen enthält zwei Doppelketten. Dies stand im Einklang mit den damaligen Folgerungen aus den Untersuchungen und auch mit Bildung eines Diozonides, welches bei der Zersetzung Laevulinaldehyd und Laevulinsäure lieferte. Es erklärte sich hierdurch ferner die Bildung von Isopren und Dipenten bei der Kautschukdestillation. Ferner sprach für diese Konstitution des Kautschuks die Tatsache, daß der von Harries durch Polymerisation von Butadien dargestellte synthetische Kautschuk identisch war mit einem von Willstätter aus einem Alkaloid, Pseudo-Pelletierin erhaltenen Kohlenwasserstoff, welcher (nach Harries) die Konstitution eines Cyclooctadiens zeigte. Der synthetische Kautschuk und dieser Kohlenwasserstoff lieferten ein Ozonid $C_8H_{12}O_6$, bei dessen Zersetzung Zuckersäure gebildet wurde. Als nun Harries Methylbutadien (Isopren) polymerisierte, um synthetischen Kautschuk darzustellen, erhielt er Dimethylcyclooctadien obiger Konstitution, dessen Ozonid bei der Zersetzung Laevulinsäure und Laevulinaldehyd liefern sollte, jedoch Azetonylazeton und Zuckersäure lieferte.

Der synthetische Kautschuk hat unsymmetrische Konstitution, da bei der Polymerisation von Isopren unsymmetrisches Dimethylcyclooctadien entsteht. Nach Pickles wird bei der Frage nach der Konstitution von Harries „willkürliche und unnötige Auffassung der Polymerisation" angewendet. Er nimmt an, das Kautschukmolekül bestehe aus Isoprengruppen, welche nebeneinander zu einem großen Ring vereinigt sind, die Kettenglieder bildeten einen nicht weiter polymerisierbaren großen Ring. Die einzelnen Kautschuksorten kennzeichneten sich durch Verschiedenheit in der Zahl solcher Kerne im Ring. Also Pickles stellt alle Isoprene im gesamten Kautschukmolekül zu einem geschlossenen Ring zusammen, folglich kann dieses Molekül nicht weiter polymerisiert werden.

Harries stiegen jedoch mit der Zeit Zweifel auf über die Konstitution des polymerisierten Dimethylcyclooctadiens, besonders angesichts der Tatsache, daß der Chlorgehalt des Produktes der Salzsäureaddition an Kautschuk, $C_{10}H_{16}2Cl$, durch Erhitzen mit Pyridin unter Druck sich bis zur Formel $C_{10}H_{16}Cl$ vermindern ließ. Harries nahm eine ähnliche Konstitution wie Pickles zunächst an. Fünf Moleküle Isopren sollten zu einem Ring aneinandergeschlossen sein. Harries beharrte jedoch auf der Ansicht, dieser große Ring müsse sich zu einer Verbindung mit höherem Molekulargewicht $(C_{25}H_{40})x$ polymerisieren lassen. Die Vereinigung aller Isoprene in einen Ring ohne fernere Polymerisation bedingte, nach Harries, die schwierige Depolymerisation einer solchen Verbindung, während bekanntlich Kautschuk eine Veränderung erleidet (Depolymerisation nach Harries), wenn er heiß ausgewalzt wird.

In der Abteilung der Engineering Research der Universität Toronto in Kanada beschäftigte man sich seit 1917 mit der Kautschuk-Konstitution. Boswell kam durch Studien der Literatur zu der Ansicht, Harries' Dimethylcyclooctadien-Konstitution sei unbefriedigend. Gründe: 1. Die Bildung von zwei Mol Isopren aus einem Mol Dimethylcyclooctadien erfordert das Vorhandensein von zwei einfachen Bindungen im Molekül mit zwei Doppelbindungen. Doppelbindungen zwischen Kohlenstoffen sind zumeist ein Zeichen von Schwäche im Molekül, folglich von Brechung, welche, wenn sie gelingt, gewöhnlich leichter als zwischen Kohlenstoffen durch einfache Bindung vereinigt, erfolgt. 2. Die Bildung von Dipenten aus Dimethylcyclooctadien bedingt eine tiefgreifende Intermolekularänderung, deren Mechanismus nur dann erklärlich ist, wenn die Zwischenformation von Isoprenmolekülen mit nachfolgender Polymerisation zu Dipenten angenommen wird. Wären Dipenten und Isopren tatsächlich als Konstituenten des Kautschukmoleküls verbunden, so würden diese Voraussetzungen aufgehoben. 3. Bei Anwesenheit von Doppelbindungen im Kautschukmolekül müßte es möglich sein, Wasserstoff direkt anzugliedern und einen gesättigten Kohlenwasserstoff zu erhalten. Die Versuche von Harries, Hinrichsen und Kempf verliefen negativ. Auch Boswell konnte eine direkte Wasserstoffbindung am Kautschukmolekül nicht erzielen. Daraus kann geschlossen werden, Kautschuk enthält keine Aethylenbindungen. Der ungesättigte Charakter des Kautschuks geht ferner aus der Beobachtung hervor, daß Kautschuk durchschnittlich vier Brom- und zwei Salzsäuremole für jedes $C_{10}H_{16}$ addiert. Diese Reaktionen sind jedoch sehr kräftig einwirkend und werden sicher von tiefgehender Depolymerisation des Kautschukmoleküls begleitet. Daher ist anzunehmen, daß das Kautschukmol selbst keine Doppelbindungen enthält und daß solche Bindungen erst durch Sprengung des komplexen Kautschukmoleküls bei Einwirkung von Brom oder Salzsäure entstehen. Die Bindung dieser beiden Stoffe durch eine polymerisierte Verbindung wie Kautschuk liefert keinen Beweis, daß Aethylenbindungen im Originalkautschukmolekül anwesend sind. 4. Durch Einwirkung von Salpetersäure auf Kautschuk erhielt Ditmar ein Dinitroprodukt, welches von ihm als eine Dinitrokamiksäure angesprochen wurde, welche einen sechsgliedrigen Ring enthält und Dipenten gleicht. Die Bildung dieser Verbindung aus einem Molekül, welches Dipenten als Konstitutionsbestandteil enthält, ist leicht begreiflich, seine Bildung aus einem nur Dimethylcyclooctadien haltigen Mol läßt sich weniger leicht erklären. 5. Die von Harries aus Butadien, Methylbutadien (Isopren) und Dimethylbutadien durch Polymerisation mit Natriummetall dargestellten synthetischen Kautschuke, welche nach Harries Cyclooctadienstruktur aufweisen sollen, oxydieren sich viel leichter wie Naturkautschuk. Diese synthetischen Kautschuke entstehen wahrscheinlich nur aus Octadienkonstituenten und enthalten folglich Aethylenbindungen, welche diese Produkte für die Aufnahme von Sauerstoff empfänglicher machen. Die größere Stabilität des Naturkautschuks gegen Sauerstoff muß auf Abwesenheit solcher ungesättigter Bindungen zurückgeführt werden. (Schluß folgt.)

* * *

Bemerkungen über braune Faktis,

insbesondere über die Bestimmung des Azetonextraktes in demselben. Nach R. Matthis in „Le Caoutchouc et la Guttapercha" vom 15. Juni 1923, Seite 11 833.

Braune Faktis eignen sich gut als Ersatzstoff für Kautschuk, da sie die Elastizität der Masse wenig beeinflussen, selbst wenn die Menge des Zusatzes ziemlich groß genommen wird. Dieser Faktis wird durch Erhitzen eines Gemisches aus Colza- bzw. Rizinusöl und Schwefel hergestellt. Die Schwefelatome binden sich an die freien Kohlenstoffvalenzen der ungesättigten Kohlenwasserstofföle und es entstehen Produkte von brauner Farbe. Die Dichte dieser Faktis gleicht derjenigen des Kautschuks, eine Gewichtsvermehrung tritt bei Zusatz also nicht ein. Im allgemeinen soll ein guter brauner Faktis kein Mineralöl und kein Wachs enthalten. Es ist verseifbar, alkalische alkoholische Lösungen zersetzen ihn leicht in Fettsäuren, es tritt Verbindung des Alkaliradikals ein und es entsteht in Wasser lösliche Seife und Glyzerin, Faktis enthält vulkanisierbare Oele, nicht vulkanisierbare fette Oele, das heißt nicht mit Schwefel verbunden, und etwas freien Schwefel. Manche braune Faktis enthalten Paraffin oder Petroleumbitumen, welche nicht als Verfälschungen betrachtet werden, wenn ihre Mengen mäßig sind. Die Untersuchungsmethode für Faktis ist bekannt. Im Soxhletapparat behandelt man eine Probe mit Azeton, trocknet den Auszug bei 105 bis 110° C und wiegt. Der Rückstand enthält nichtvulkanisierbare Oele, freien Schwefel, Unverseifbares (Mineralöl, Paraffin usw.). Die Beschaffenheit des Azetonextraktes wird beeinflußt durch die physikalischen Eigenschaften des analysierten Faktis, besonders durch seine Feinheit, und durch die Zeit der Extraktion. Matthis untersuchte Dreigramm-Proben von braunem Faktis in Form von 3 mm messenden Würfeln, ferner von feinzerbröckelten, durch ein 196-Maschensieb getriebenen Teilchen. Die Extraktion wurde solange ausgedehnt, bis das Ablaufende ungefärbt blieb. Dies erfolgte nach 30 Stunden, die Ergebnisse fielen gleichmäßig aus. Matthis erhielt nachstehende Werte in Prozenten:

Probeform	Azetonextrakt	darin freier Schwefel	u. Paraffin
3 mm Würfel	48,46	3,67	7,55
desgleichen	51,83	4,55	3,02
Pulver durch 196-Maschensieb	63,40	6,19	8,82
desgleichen	60,36	5,53	3,62

Aus diesen Werten ist der bedeutende Einfluß ersichtlich, welchen die physikalische Beschaffenheit (Feinheit) der Proben auf die Menge des Azetonextraktes ausübt. Die durch die Dauer der Extraktion bewirkten Aenderungen sind nachstehend verzeichnet:

Extraktionszeit Stunden	Ges. Extrakt Prozent	Zunahme Prozent
2	32,62	—
4	38,27	5,65
6	42,20	3,93
8	46,07	3,87
10	47,50	1,43
12	48,89	1,39
14	50,06	1,17
16	51,21	1,19
18	52,12	0,91
20	53,00	0,88
22	53,80	0,80
24	54,55	0,75
26	55,24	0,69
28	55,85	0,61
30	56,13	0,28

Die Extraktion erfolgte mit pulverförmigem, durch 196-Maschensieb getriebenem Faktis, Probemenge 3 g. Der nach 30stündiger Extraktion erhaltene trockene Auszug (56,13 Prozent) enthielt 4,68 Prozent freien Schwefel, 7,80 Prozent Paraffin. Im Rückstand nach der Azetonextraktion waren enthalten gebundener Schwefel 6,93 Prozent, Mineralstoffe 1,85 Prozent. Die physikalische Beschaffenheit (Feinheit) der Faktisprobe spielt bei der Ermittlung des Azetonauszuges eine große Rolle, auch ist die zumeist nur 10stündige Extraktionszeit ungenügend.

* * *

Kautschukbodenbelag mit Einlagen.

Nach „The India Rubber Journal" vom 14. Juli 1923, Seite 9. Teppiche und Läufer aus Kautschukmasse bilden einen Schmuck für Wohnungen, Geschäftsräume, Hotels usw., der elastische, gefällig gemusterte, haltbare Belag fällt angenehm in die Augen und ist sehr praktisch, leider auch teuer. Es muß angestrebt werden, Kautschukbeläge billiger, ohne Schädigung ihrer Qualität herzustellen. In England hat man dahingehende Versuche unternommen. Man stellte mittels geeigneter Maschinen schön gemusterte Kautschukteppiche und Läufer her, deren Muster nicht durch Bedrucken, sondern durch Einlegen, gleichwie beim Inlaidlinoleum, hervorgebracht wurden. Das Verfahren ist kurz folgendes: Als Grundlage dient eine etwa $^1/_8$ inch starke weiche, ziemlich plastische Kautschukmasse, z. B. von heller Färbung. Auf diese Lage werden geformte Stücke, sogenannte Ziegel, von anderer Färbung, z. B. schwarz, von ziemlich gleicher Stärke wie die Unterlage, doch aus zäherer und steiferer Masse gelegt und in einer Presse oder dergleichen eingedrückt. Die Ziegel sinken in die plastische Grundlage ein und bilden das Muster in Form von Einlagen. Die Seiten der Einlagenstücke sind in Winkeln von 45, 60 und 90° aus technischen Gründen gehalten, bilden Acht-, Sechs- und Rechtecke und lassen sich in verschiedenen Anordnungen zu „Dessins" vereinigen.

Die Einlagestücke können mittels Hebelpresse in großer Anzahl und in kurzer Zeit ausgestanzt werden, sie werden auf der Unterseite in eine schwache Kautschuklösung getaucht und auf die Unterlage gebracht, welche je nach der Gestalt der Ziegel schwache Rippen zeigt, damit die Ziegel in richtiger Lage aufgelegt werden können. Der Teppich, Läufer oder dergleichen wird vulkanisiert.

Die Bemusterung ist nicht auf gradlinige Gestaltung der Einlage beschränkt, sondern die Begrenzungslinien der Ziegel können gerundet, elliptisch usw. sein, so daß eine reiche Fülle von Mustern möglich ist, welche durch geeignet geformte Stanzmesser maschinell hergestellt werden können.

* * *

Verwendung von Diphenylguanidin als Beschleuniger.

Bei Gegenwart von starken Basen (Kalk, Magnesia, Bleiglätte) liefert Diphenylguanidin (Nurac) gute Ergebnisse, doch, da diese Verbindung selbst eine kräftige, organische Base ist, basischer als Beschleuniger wie die obengenannten Stoffe, so unterdrückt es letztere in mit Diphenylguanidin versetzten Gemischen. Bleiglätte wird in bedeutenden Mengen als Zusatz für Kautschukmassen benutzt, ist schwer und hat daher großen Volumenpreis. Durch Zusatz von Diphenylguanidin wird das Mischungsgewicht herabgesetzt, deshalb vermindern sich auch die Kosten, außerdem ist diese Verbindung ziemlich beständig. Zinkoxyd ist ein guter Förderer für die meisten Beschleuniger, es verträgt sich gut mit Diphenylguanidin, besonders in Massen, welche 3 bis 5 Prozent Zinkoxyd (auf Kautschukgehalt berechnet) enthalten. Uebrigens hängt die beschleunigende Wirkung des Diphenylguanidins nicht von der Anwesenheit von Zinkoxyd ab. Ein Zusatz von Mineralöl und Faktis zu Kautschukmischungen soll die Vulkanisation verzögern infolge Bildung von größeren Mengen mit dem Schwefel sich umsetzenden Schwefelwasserstoffes. Derartige Zusätze vermehren etwas die Schwefelmenge und die Wirkung von Beschleunigern. Man setzt meist ½ % Diphenylguanidin (auf Kautschuk berechnet) zu, der Schwefelgehalt kann vermindert werden. (Nach „Le Caoutchouc et la Guttapercha" vom 15. April 1923, Seite 11 783.

Bergungsgerätschaften.

Die Schiffsunfälle der letzten Zeit haben die Aufmerksamkeit erneut auf die Taucher- und Bergungsgerätschaften gelenkt, an deren Herstellung die deutsche Gummiwaren- und technische Fabrikation in bedeutendem Maße beteiligt ist. Der Fortschritt deutscher Technik hat neue Erfindungen gezeitigt, die dazu angetan sind, die Arbeit des Tauchers und die der Bergung gesunkener oder sonstwie verloren gegangener Schiffe usw. ganz erheblich zu erleichtern und selbst dort zu ermöglichen, wo bisher erfolglose Versuche unternommen worden sind.

Allerdings haben diese Neuerungen mit manchem wichtigen Bestandteil aus Gummi aufgeräumt. So sind die neuesten Taucherausrüstungen schlauchlos. Das bedeutet natürlich für unsere Fabrikation einen nicht zu unterschätzenden Ausfall an Lieferungsmaterial. Denn ein Taucherschlauch stellte einen großen Warenwert dazu. Aber man wird sich in unserer Branche mit diesem Ausfall abfinden müssen, gibt es doch dafür wieder andere, und zwar Spezial- und Formartikel, die als Ersatz für die ausfallenden Warenwerte zu beachten sind. Das neue Tauchgerät ohne Schlauch ermöglicht dem Taucher, ohne Verbindung mit Schiff oder Land stundenlang unter Wasser arbeiten zu können. Es ist mit einem Rückenapparat ausgerüstet, der die Sauerstoffversorgung und die Luftreinigung an Stelle der Schlauchluftернährung selbsttätig übernimmt. Im Helminnern befindet sich ein Arsenal technischer Kontroll- und Hilfsmittel. Wertvoll ist die Möglichkeit, den Taucheranzug aufzublasen, wodurch der Taucher ohne weiteres an die Wasseroberfläche gelangen und auf ihr schwimmen und ausruhen kann. Die Luft, die hierzu benötigt wird, liefern die Zwillings-Luftzylinder des Brustgewichtes, das dem Gewichtsausgleich gegen den Rückenapparat dient. Wenn der Taucher ohne Hilfe von außen die Wasseroberfläche erreichen will, öffnet er das Ventil des Brustgewichtes und wird dann durch den in den Anzug strömenden Sauerstoff oder durch die Preßluft emporgetrieben. Es ist selbstverständlich, daß alle diese Funktionen nur mittels genau gearbeiteter Präzisionsutensilien ermöglicht werden können. Dabei geht es selbstverständlich ohne Gummi nicht ab. Gummi ist nach wie vor auch bei den schlauchlosen Tauchergerätschaften einer der wichtigsten Bestandteile. Wenn man so sagen darf, ist Gummi aus seiner bisherigen Ueberallverwendung zu einem Gegenstand geworden, der in nur allerfeinster Qualität und in sehr genauen Dimensionen zur Benutzung gelangt. Natürlich sind auch die Gummibeschlauchungen aus dem Tauchergerät nicht ganz zu verbannen. Man braucht sie nach wie vor in kleineren und kürzeren Dimensionen, nicht mehr am Aeußeren, sondern nunmehr am Innern des Tauchergeräts.

Der Tauchanzug selbst besteht nach wie vor aus gummierten, doppelgestrichenen Stoffen, die gegen früher erheblich verbessert sind und in den allerfeinsten Qualitäten Verwendung finden. Natürlich werden auch Schlauchtauchergeräte weiterhin fabriziert und die dazugehörigen Gummiwaren hergestellt. Zu den technischen Neuerungen gehören auch die verbesserten Telephonkabel, die in die Sicherheitsleine eingesponnen sind. Das Telephon ist mit lautsprechendem Mikrophon versehen, so daß der Anruf des Tauchers weiter als bei der Außenstation hörbar ist.

Natürlich bildet Gummi auch bei der Hebung und Bergung einen wichtigen Bestandteil. Bei den Taucherglocken dient Gummi nach wie vor in Form von Ring und Schnur allerbester Güte zur Abdichtung. Gummisiebe, Gummikugeln für die Ventile in verschiedenen Ausmaßen, Gummibuffer und dergleichen sind noch im Gebrauche und für zweckmäßige Hebungs- und Bergungsversuche von großem Werte. Gummi dient weiterhin dazu, ein Rutschen und Verschieben von Tauen und Trossen zu verhindern, denn die Schiffswände und sonstige Gegenstände pflegen glatt und verschlickt oder mit Algen und dergleichen besetzt zu sein. Da gilt es, Mittel und Wege zu suchen, um ein Ausgleiten zu vermeiden und nutzlose Arbeit zu verhindern. Auch bei dem Unterdrucksetzen des Tauchers beim schnellen Emporgleiten zur Oberfläche ist Gummi ein wichtiger Bestandteil, der in den meisten Fällen allein lebensrettend wirken kann. Der Taucher wird sozusagen in eine Gummizwangsjacke gesetzt, die sich nur bis zu einem bestimmten Grade auszudehnen vermag, da sie äußerlich mit einem mehr oder weniger engmaschigen Panzergewebe umgeben ist.

Schließlich soll man auch der Rettungsgerätschaften gedenken, die nicht nur im Wasser, sondern auch unter der Erde, in Bergwerken und in der Luft, in Sauerstoffhöhenapparaten zur Verwendung gelangen. Man hat sie letzthin bei der Everestbesteigung erprobt. So dient also Gummi nicht nur dem Taucher, sondern auch dem Bergsteiger und Flieger als ein wertvoller Artikel zur Erreichung irgend eines Zieles oder zur Erlangung wirtschaftlicher oder sonstiger Vorteile. Da aber die z. B. für die Mont Everest benutzten Apparate

doch nicht ausreichten und die kühnen Bergbesteiger wegen dieser Unzulänglichkeit der Sauerstoffapparate und ihrer Technik vor dem Gipfelpunkt ihre Forschung beenden mußten, so hat man sich entschlossen, ein Weltpreisausschreiben zu erlassen, um die Tauch-Industrie und damit vor allem auch die Gummiwaren- und technische Industrie zu neuen Höchstleistungen anzuspornen. Einen für jeden Zweck vervollkommneten Apparat zu erlangen, wird auch der Gummibranche und ihren Absatzgelegenheiten nur förderlich sein, so daß man wünschen muß, daß sich auch unsere Fachleute daran beteiligen, hier etwas für Taucher, Luftfahrt, Bergung und Bergbesteigung gleich Außerordentliches ausfindig zu machen. Wieder einmal gilt es also auch für die deutsche Gummibranche und die technische Industrie der deutschen Technik neue Wege zu weisen! Lschm.

Banknoten aus Kautschukpapier.

Banknoten aus Kautschukpapier herzustellen, wurde schon vor langer Zeit versucht. In „The India Rubber World" vom 1. Juli 1923, Seite 631, sind folgende Mitteilungen darüber veröffentlicht, die sich auf Gespräche gründen zwischen dem Herausgeber dieser Fachzeitschrift und Kautschukfachleuten aus der Zeit Charles Goodyear (80er Jahre vorigen Jahrhunderts).

Geldmachen durch Kautschuk verstand man schon vor etwa 100 Jahren. Anfertigung von Geldscheinen mit Hilfe von Kautschuk ist späteren Datums. Kautschukgeld ist jetzt tatsächlich noch in den zentralamerikanischen Staaten, in Form von Hartkautschukmünzen im Umlauf. Die Versuche zur Fabrikation von Kautschukpapier für technische Zwecke rücken auch die Möglichkeit der Herstellung von Banknoten aus diesem Stoff näher. Schon Charles Goodyear faßte diese Möglichkeit ins Auge, er dachte dabei jedenfalls nicht an die „elastische Zirkulation" in der modernen Geldwirtschaft, sondern wollte etwas elastische, vor allem jedoch haltbare, sanitäre und wasserfeste Geldscheine in den Verkehr bringen. Seine Bemühungen, Bankiers in den Vereinigten Staaten für diese Idee zu interessieren, hatten allerdings wenig Erfolg, selbst als C. Goodyear die Möglichkeit der Fabrikation von Kautschukbanknoten durch praktische Versuche bewies. Auch Staatsbanken verhielten sich ablehnend. Die Hauptschwierigkeit lag in der Herstellung geeigneten Kautschukpapiers.

Goodyear versuchte ein Kautschukpapier für Banknoten anzufertigen, welches Zähigkeit, leichtes Gewicht, Wasserfestigkeit besaß, außerdem Farbe festhielt, sowie gegen Alkalien, Säuren und dergleichen haltbar war. Der Zusatz von erdigen Stoffen und Metalloxyden zur Masse lieferte ein zu elastisches Produkt. Die ersten Massen enthielten Kautschuk, Bleiweiß und Schwefel bzw. Magnesia, nach der Vulkanisation zeigten die dünnen Platten dunkle bis graue Färbung. Zudem blühte der freie Schwefel aus und die Oberfläche überzog sich mit einer schwer entfernbaren schmierigen Deckschicht. Nach vielen Versuchen schien eine Masse aus Kautschuk, Magnesia, Baumwollflocken und etwas Schwefel zweckentsprechend. Sie wurde zu sehr dünnen Platten ausgewalzt und diese in kleine Quadrate zerteilt, die zwischen Metallplatten mehrere Tage lang stark gepreßt wurden. Dann vulkanisierte Goodyear die Stücke etwa 7 Stunden lang, setzte sie mehrere Stunden dem Licht aus und preßte nochmals. Es wurde ein ziemlich gutes Material erhalten, besser als manche Sorten Banknotenpapier der Jetztzeit. Das Papier hielt Farbe und Tinte völlig fest, ließ sich abwaschen, war sehr haltbar und nur wenig schwerer als gewöhnliches Papier. Doch die Banken lehnten dieses Papier ab, seiner zu großen Haltbarkeit wegen, denn es war für die Banken vorteilhafter, wenn die Banknoten weniger haltbar waren. Auch der Preis dieses Papiers war ein Hindernis. Die New Haven County Bank benutzte dieses Kautschukpapier zum Drucken einiger Dollarnoten, die auch in den Verkehr gelangten, doch keinen Anklang fanden.

Der Herausgeber des New Londoner „Star" (in Connecticut) äußerte sich 1847 über diese Kautschukpapierdollars wie folgt: Ich besichtigte eine Dollarnote der New Haven County Bank, deren Papier mit Kautschuk hergestellt worden war. Die Note zeigte sich leicht elastisch, sie war etwas dicker als gewöhnliches Papier, völlig wasserdicht. Die Banknote hatte befriedigende Beschaffenheit, die Signaturen waren klar und haltbar, sie wurde von kochender starker Pottaschelösung kaum angegriffen.

Die wenigen Dollarbanknoten aus Kautschukpapier jener Zeit sind in Verlust geraten, ihr einstiges Dasein ist jedoch nicht zweifelhaft. Vielleicht erscheinen Banknoten auf Kautschukpapier gedruckt bald wieder, man kann dann mit Recht mit Ben Akiba sagen: Alles schon dagewesen!

Geldentwertung und Verzugsschaden.

Von Verkehrs-Syndikus **W. Brodbeck**, Rechtsbeistand in Eisenbahn-, Post- und Zollsachen, Stuttgart.

Die Frage des Verzugs (Geldentwertungs-) schadens ist heute sowohl in Literatur als auch Judikatur aktuell geworden. Wohl sind in dieser Beziehung durch zahlreiche Gerichtsentscheidungen Vorgänge geschaffen, die aber wegen ihrer Verschiedenartigkeit noch manchen Zweifel auftauchen lassen. Gerade die unteren Gerichte scheinen in der Auslegung der heißumstrittenen Geldentwertungsfrage geteilter Ansicht zu sein.

Nun haben aber verschiedene Gerichte, sogar Oberlandesgerichte die Ansicht vertreten, daß die Berechtigung des Verzugsschadens ein Verzugsverschulden voraussetze. (Urteil des Oberlandesgerichts Naumburg vom 16. Juni 1922, Oberlandesgericht Frankfurt a. M. vom 26. Oktober 1922). Das Oberlandesgericht Naumburg wollte einen an und für sich nachgewiesenen Geldentwertungsschaden deshalb nicht anerkennen, weil der säumige Schuldner (Fiskus) am Verzuge schuldlos sei bzw. nicht in Verzug komme, wenn er bei einer zweifelhaften Rechtslage seine Schadenersatzpflicht durch das Gericht feststellen lasse. In einem ähnlichen Prozeß hat das Landgericht Kassel erst jüngst den gleichen Standpunkt eingenommen.

Diese Ansicht erweist sich als rechtlich unhaltbar. Denn wollte man dieser Ansicht beitreten und den Schuldner nur bei Vorliegen eines Verschuldens am Verzug für die Geldverschlechterung haftbar machen, so wäre ein Geldentwertungsanspruch gleich von vornherein zum Scheitern verurteilt. Jeder Schuldner könnte sofort einwenden, seine Verpflichtung zur Bezahlung sei zweifelhaft, sie werde nur anerkannt, wenn sie durch das Gericht als rechtmäßig festgestellt sei.

Diesen Standpunkt hat inzwischen auch das Reichsgericht in seiner Entscheidung vom 10. April 1923 widerlegt, in deren Entscheidungsgründen folgendes ausgeführt wird:

„Gegen die grundsätzliche Auffassung des Oberlandesgerichts (Hamburg), daß regelmäßig jedermann seinen Rechtsstreit auf eigene Gefahr führt und daß er es zu vertreten hat, wenn er eine Forderung zu Unrecht bestreitet, sind Bedenken nicht zu erheben. Die Beklagte kann sich also nicht dadurch entlasten, daß sie infolge guten Glaubens an dem Verzuge schuldlos sei." VII 705/22.

Da diese Entscheidung noch ziemlich unbekannt zu sein scheint, ist ein Hinweis auf diese meines Erachtens grundlegende Entscheidung angezeigt. Erst der Hinweis auf diesen reichsgerichtlichen Standpunkt wird dazu beitragen, daß viele Untergerichte ihre rechtsirrtümliche Auffassung ändern. Im Frachtrecht ist die Geldentwertungsfrage deshalb von großer Bedeutung, weil man bei eventuellen Schadensersätzen nicht nur den im § 88 EVO. vorgesehenen Einkaufswert bekommt, sondern über den Weg des Verzugs den heutigen Wert (Wiederanschaffungswert) verlangen kann, auch wenn die Voraussetzungen des § 95 EVO. nicht vorliegen. Der Entschädigungsberechtigte kann, sobald die Eisenbahn mit der Bezahlung in Verzug ist, den Wert des Auszahltermins beanspruchen, mit der Begründung, daß er bei frühzeitigem Erhalt des Geldes es für Wiederbeschaffung von Waren verwendet hätte.

Bei Schadenersatzansprüchen mit der Bahn ist auch darauf zu achten, daß der Fiskus auch tatsächlich in Verzug gesetzt ist. In der Regel kommt die Bahn, wie jeder andere Schuldner, mit der Mahnung in Verzug. Da aber nach § 99 EVO. der Entschädigungsberechtigte zur Begründung seines Anspruches auch Wertbescheinigung, Frachtbrief usw. vorzulegen hat, so darf die Vorlage mit dem Mahnschreiben nicht versäumt werden, weil bei Unterlassung dieses Erfordernisses eine Inverzugsetzung illusorisch ist. (flp)

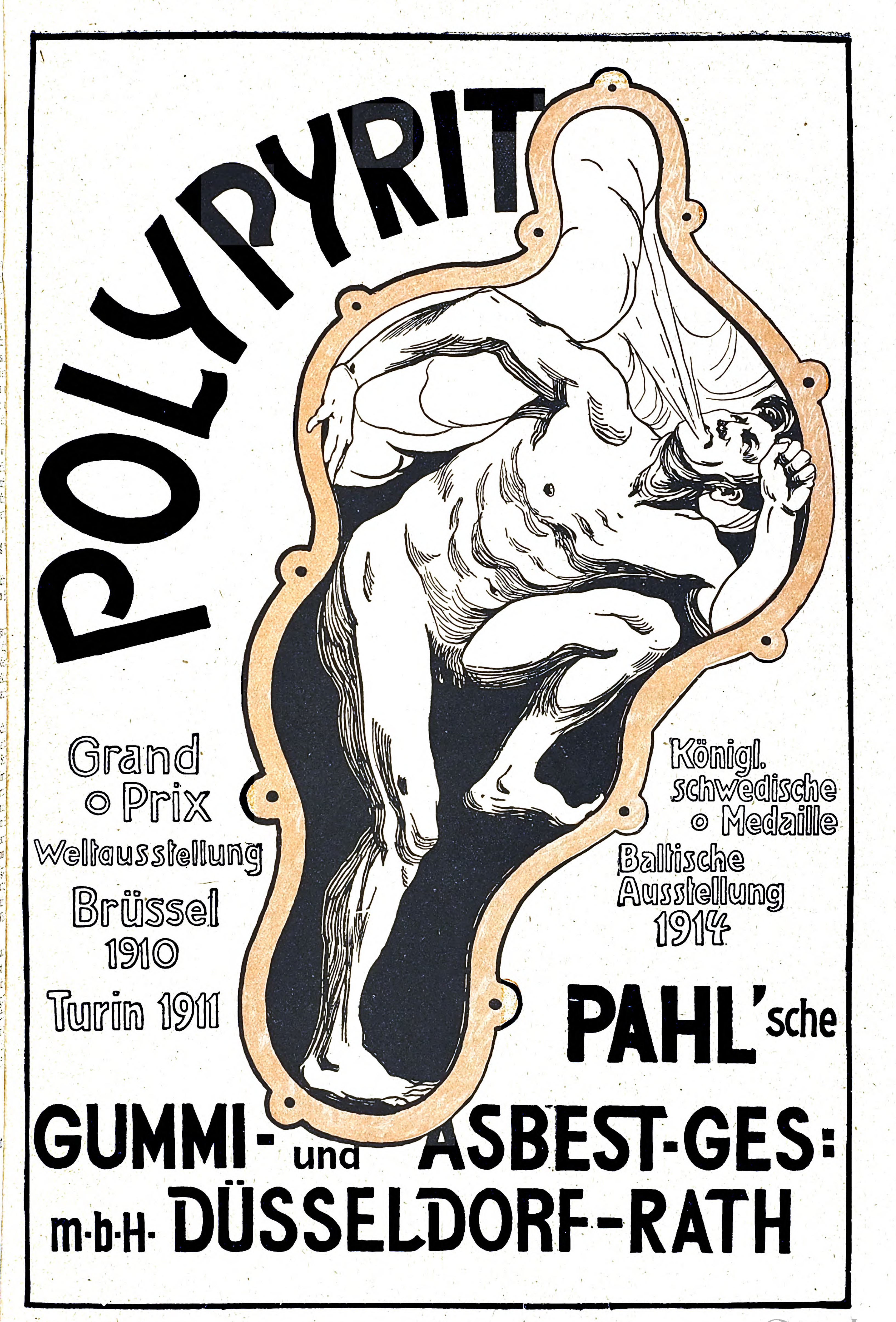
Vereinigung
Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten und Händler (E. V.)

Geschäftsstelle: Dresden-A., Ringstr. 18, III.
Syndikus: Karl Theel.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.




POLYPYRIT
Grand
Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Zweckdienliche Maßnahmen, Verbesserungen und Neuerungen im Fabrikbetriebe.

Zur Steuerung der allgemeinen und wirtschaftlichen Notlage im deutschen Reiche sind schon alle erdenklichen Mittel und Maßnahmen vorgeschlagen worden, von denen aber nur wenige den erhofften Erfolg gehabt haben, weil eben letzten Endes die Lage, wie sie ist, durch die internationale Konstellation geschaffen wurde und dem Problem ohne tatkräftige Mithilfe der Feindbundstaaten wohl nicht beizukommen ist.

Daneben geht durch die ganze Industrie und auch den Handelsstand ganz offenbar eine Scheinblüte, die dem Fernerstehenden ein Bild vorspiegelt, das nicht der Wirklichkeit entspricht. Gewiß, die Kurse der Aktien sind maßlos in die Höhe getrieben, und man reißt sich um diese Kapitalsanlage, in der Meinung, damit sog. Sach- oder Goldwerte zu erwerben, ohne nach dem Ertrag zu fragen. Auch nützt der Hinweis nichts, daß die Maschinen und Gebäude zum Teil abgenutzt, häufig mit kriegsmäßigem (d. h. unzulänglichem) Material hergestellt worden sind und daß infolge falscher Dividendenpolitik keine genügenden Reserven für einen Konjunkturumschwung vorhanden sind.

Alle die in Rede stehenden Begleiterscheinungen zwingen natürlich auf der anderen Seite zu Einsparungen, Verbesserungen und Maßnahmen, an denen man in früheren Zeiten achtlos vorübergegangen ist oder vorübergehen konnte. Beweis genug dafür, daß das Fundament der Geschäfte früher meist solider war. Mehr denn je geht man darauf aus, manches auszunutzen oder mehr als bisher zu benutzen, manches maschinell machen zu lassen, das früher von Arbeitshand billiger und besser gemacht wurde. Ein dankbares Feld, Vorteile bietende Neuerungen zu suchen oder alterprobte, aber noch nicht eingeführte Maßnahmen zu finden und sie so zu benutzen, daß, trotz hoher Anlagekosten, noch eine Rente, mindestens eine Sicherung des Geschäfts (stille Reserve), dabei herausspringt. In der Aufzählung solcher muß man sich freilich Beschränkung auferlegen, denn im Rahmen dieses Artikels kann es nur liegen, Anregungen zu geben, ohne auf Einzelheiten einzugehen, da ja manches für sich einer Sonderdarstellung bedürfte. Im besonderen gilt es,

die Abwärme, Rauchgase und den Abdampf von Kraftanlagen und Feuerungen für Heizungs- und Trockenzwecke und Warmwasserbereitung noch mehr als bisher auszunutzen,

mehr Verständnis für den Wert der anfallenden Abfälle und deren sachgemäße Sammlung und Lagerung zu erwecken,

den Feuerschutz auszubauen, passende Löschgeräte zur Hand zu haben, die Anschaffung feuersicherer Türen, feuerfester Wände usw., auch die Sicherung von Böden und Kellern nicht zu vergessen,

dem Brenntorf (Hochmoortorf) da, wo er frachtlich einigermaßen günstig zu haben ist, nicht aus dem Wege zu gehen, desgleichen der Kohlenstaubfeuerung, schlechtestenfalls als Streckmittel,

Elektroflaschenzüge als Ersatz der Handflaschenzüge, Elektrohängebahnen mit desgleichen Winde als einfaches Transportmittel sich zunutze zu machen. Für den rationellen Betrieb eines Werkes kann weiter von Nutzen sein:

die Beschaffung guten Oels und die Prüfung der einzelnen Oelsorten durch Schmierölprüfmaschinen,

Schlacken-Separatoren zur Ausscheidung der Brennstoffe aus den Feuerungsrückständen,

mechanische Beschickungsapparate für Kesselfeuerungen zur Entlastung oder Entbehrlichmachung von Heizern,

Apparate zur Reinigung von gebrauchtem Schmieröl und Wiedergewinnung von Schmiermitteln aus Putzwolle u. dergl.,

Rohrpostanlage an Stelle von Boten, die schnellste und zuverlässigste Abwickelung des Geschäftsbetriebes zur Beförderung von Briefen, Zetteln, Proben u. dergl., weiterhin die

Beschaffung von Lastaustos, Becherwerken (Elevatoren), Transportbändern, Propeller-Rinnen, die Anbringung von Schutzvorrichtungen an Arbeitsmaschinen, der Weiterbau eingestellter Bauten, die Weiterverfolgung verschobener Pläne usw. usw.,

alles Objekte, die, auf den einzelnen Betrieb passend zugeschnitten, von weittragender Bedeutung sein können. Jedenfalls soll man sich dabei in erster Linie von der Werkverbesserung leiten lassen,

in zweiter Reihe von der Wirtschaftlichkeit und Rentabilität und erst in letzter Hinsicht vom Aussehen des Ganzen, unter dem Waltenlassen der zur Jetztzeit gebotenen Sparsamkeit und unter Berücksichtigung der zur Verfügung stehenden Mittel, schon deshalb, um die Kreditnot — dem allenthalben auftretenden und sehr fühlbaren Mißstand — nicht noch mehr zu verschärfen. (p) -d.

Absatzschwierigkeiten für deutsche Waren in Brasilien.

Das Interesse am Import deutscher Waren nimmt in Brasilien leider stark ab, obschon der brasilianische Milreis trotz seines augenblicklichen Tiefstandes der Mark gegenüber immerhin als valutastark betrachtet werden kann, somit also die Einfuhr deutscher Erzeugnisse begünstigen müßte.

Eine Absatzmöglichkeit für deutsche Erzeugnisse besteht dagegen trotz der hohen Preise und der gedrückten Wirtschaftslage bei einer Anzahl Artikel in Brasilien auch heute noch, denn die deutsche Ware wird mit Rücksicht auf ihre Güte allgemein geschätzt. Die Zahl der importfähigen Artikel wird allerdings immer kleiner.

Daß der fremden Konkurrenz trotz geringer Qualität ihrer Erzeugnisse der Vorzug gegeben wird, ist lediglich eine Preisfrage. Es würde dem deutschen Handel jedenfalls nicht allzu schwer fallen, die alte Stellung wieder zurückzugewinnen, sobald ein nennenswerter und dauernder Abbau der Preise erfolgte.

Die nationale Industrie hat während des Krieges und geschützt durch hohe Zölle sich sehr entwickelt. Ferner ist die Qualität der Nationalware, an der Importware gemessen, nicht gleichwertig, da jedoch die Kaufkraft des Publikums sehr zurückgegangen ist, wird für einen Preisnachlaß die geringere Qualität in Kauf genommen.

Die Preise der deutschen Waren sind vielfach so hoch, daß schon aus diesem Grunde an einen Import oft nicht mehr gedacht werden kann, da auch die Frachten gegen die Vorkriegszeit eine Verteuerung erfahren haben, stellen sich die Waren nach Zuschlag des Zolles und anderer Spesen so teuer, daß sie schwer oder ganz unverkäuflich sind.

Was speziell Gummiwaren anbetrifft, so werden solche jetzt mehr aus Frankreich bezogen, da die deutsche Ware angeblich zu gering in der Qualität (synthetisch) und zu teuer sein soll. Chemikalien werden auch heute noch vorzugsweise in Deutschland bestellt, dagegen kommen Verbandstoffe der billigen Baumwolle wegen aus Nordamerika.

Der Umsatz ist nicht gesunken, da es sich um unentbehrliche Bedarfsartikel handelt. (fp) —l.

Der Steuerabzug vom Lohn.

Vom 1. September 1923 ab werden die Ermäßigungen beim Steuerabzug vom Arbeitslohn wiederum erhöht, und zwar auf das Fünfzehnfache der für August geltenden Sätze. Sie betragen von diesem Zeitpunkt ab für den Steuerpflichtigen und seine Ehefrau monatlich je 360 000 M (bisher 24 000 M), wöchentlich je 86 400 M (bisher 5760 M); für jedes auf dem Steuerbuch vermerkte minderjährige Kind monatlich 2 400 000 M (bisher 160 000 M), wöchentlich 576 000 M (bisher 38 400 M); für Werbungskosten und sonstige Abzüge monatlich 3 000 000 M (bisher 200 000 M), wöchentlich 720 000 M (bisher 48 000 M). Die einzubehaltenden Steuerbeträge sind in jedem Fall auf volle tausend Mark nach unten abzurunden. Die Fristen für die Verwendung der einbehaltenen Beträge, das heißt beim Markenverfahren für das Einkleben und Entwerten der Steuermarken in den Einlagebogen der Steuerbücher, beim Ueberweisungsverfahren für die Abführung der einbehaltenen Beträge an die Finanzkasse sind vom 1. September 1923 ab verkürzt worden. In den Fällen, in denen das Finanzamt bisher auf Antrag genehmigt hatte, daß die Verwendung monatlich einmal (bis zum 10. eines Monats) bzw. zweimal (bis zum 10. und 25. eines Monats) erfolgte, sind künftig die Beträge, die in der Zeit vom 1. bis 10. eines Monats einbehalten worden sind, spätestens bis zum 15., die Beträge, die in der Zeit vom 11. bis 20. eines Monats einbehalten worden sind, bis zum 25. dieses Monats und die Beträge, die in der Zeit vom 21. bis zum Schluß eines Monats einbehalten worden sind, bis zum 5. des folgenden Monats zu entrichten. Dies gilt also in gleicher Weise für das Markenverfahren wie für das Ueberweisungsverfahren. Bei Fristversäumnis sind Zuschläge in Höhe des Vierfachen des

Rückstandes für jeden angefangenen halben Monat verwirkt. — Auf Grund des Gesetzes über die Besteuerung der Betriebe haben industrielle, gewerbliche und Handelsbetriebe zu den oben bezeichneten Terminen außerdem das Doppelte der in der vorhergegangenen Monatsdekade einbehaltenen Steuerabzugsbeträge als besondere Arbeitgeberabgabe, erstmalig am 15. September für die Zeit vom 1. bis zum 10. September 1923 zu entrichten. Diese Abgabe ist auch von denjenigen Arbeitgebern, die für ihre Arbeitnehmer Steuermarken verwenden, in bar oder durch Ueberweisung an die Kasse des Finanzamts der Betriebsstätte oder die vom Landesfinanzamt bezeichnete Kasse abzuführen. Gleichzeitig haben diese Abgabepflichtigen der Kasse eine Bescheinigung zu übersenden, in der versichert wird, daß die abgeführten Beträge das Doppelte der in der Zeit (Monatsdekade), für die die Abführung erfolgt, vom Arbeitslohn einbehaltenen Steuerbeträge ausmacht. Die Bescheinigung ist vom Arbeitgeber oder von einer zur Vertretung seiner Firma rechtlich befugten Person zu unterzeichnen. Fristversäumnis hat auch hier die oben bezeichneten Folgen. (flpstr)

Vom Weltmarkt.

Brasiliens Gummiausfuhr betrug im ersten Halbjahr 1922 11 322 000 kg im Werte von 712 000 Lstr. In dem Jahresbericht des Verbandes deutsch-brasilianischer Firmen heißt es hierüber: Besondere Berücksichtigung verdienen die größeren Ziffern in der Ausfuhr von Gummi. Der Hauptgrund dazu ist natürlich wieder der tiefe Kursstand gewesen. Nicht unwesentlich geholfen hat aber auch das Dekret der Regierungen von Singapore und Ceylon, welche eine größere Exportabgabe auf ihren Plantagengummi gelegt haben. Da außerdem die Erzeugungskosten infolge der höheren Arbeitslöhne und so weiter in diesen Ländern sehr gestiegen sind, so kann der brasilianische Gummi wieder mitkonkurrieren, was ihm um so leichter fällt, als seine Qualität immer erstklassig gewesen ist.

Die Kautschukausfuhr Indochinas, die im Jahre 1913 nur 214 t erreicht hatte, nahm in den Jahren nach dem Kriege, wie aus folgenden Zahlen hervorgeht, einen recht bemerkenswerten Aufschwung. Es wurden ausgeführt in den Jahren 1919 2951 t, 1920 3142 t, 1921 3648 t und 1922 4167 t.

Der Weltmarkt für Fahrradreifen. Der Wert der jährlich im internationalen Geschäft zur Ausfuhr gelangenden Fahrradreifen wird laut „Anzeiger für Berg- und Hüttenwesen", auf rund 9 000 000 Dollar geschätzt. Deutschland liefert etwa 9 Prozent der gesamten Weltausfuhr in Gummireifen und 60 Prozent der deutschen Gummireifenausfuhr bestanden, dem Gewicht nach, innerhalb der ersten sieben Monate 1922 aus Fahrraddecken und -schläuchen. Die Ausfuhr der Vereinigten Staaten an Decken und Schläuchen, andern als für Automobile, stieg im Kalenderjahr 1922 auf 54 931 Decken im Werte von 234 718 Dollar und 40 343 Schläuche im Werte von 49 648 Dollar. Ein großer Teil dieser Ausfuhr besteht aus Motorradreifen, während die Ausfuhr von Fahrradreifen an den vorstehenden Zahlen wesentlich geringeren Anteil hat. Etwa $^1/_5$ des Wertes der englischen Pneumatikausfuhr im Jahre 1921 umfaßte Fahrradreifen, so daß dieses Land im genannten Zeitraum etwa 12 Prozent der gesamten Weltausfuhr in Fahrradreifen stellte. Auch Frankreich und Japan liefern in der Weltausfuhr beträchtliche Mengen von Fahrradreifen, zuverlässige statistische Angaben sind hierüber jedoch nicht vorhanden. Die verschiedenen Fahrradreifen erzeugenden Länder wären in der Reihenfolge ihrer Bedeutung wie folgt zu nennen: Deutschland, England, Frankreich, Japan, Vereinigte Staaten und Italien. Außerdem werden größere Mengen an Fahrradreifen für den lokalen Bedarf in Australien, Belgien, Holland und Dänemark hergestellt. Die offiziellen Statistiken der in den verschiedenen Ländern im Verkehr befindlichen Fahrräder sind sehr unvollkommen. Im Jahre 1921 waren in Frankreich 4 307 089 Fahrräder eingetragen, und nach einer halboffiziellen Statistik zählte man deren in Japan 2 051 104. Die Zahl der sonst im Verkehr befindlichen Fahrräder wird in anderen bedeutenderen Marktgebieten wie folgt geschätzt:

Land	Zahl	Land	Zahl
England	4 000 000	Australien	100 000
Deutschland	2 000 000	Kanada	100 000
Niederlande	1 000 000	China	200 000
Belgien	500 000	Holl.-West-Indien	100 000
Dänemark	500 000	Brit.-Südafrika	70 000
Schweiz	400 000	Argentinien	40 000
Italien	125 000	Brasilien	30 000
Brit.-Indien	200 000		

Diese Zahlen mit Ausnahme derjenigen für Deutschland und England sind nur Rohschätzungen, dürfen aber doch als Grundlage für die Ausfuhrmöglichkeiten nach den verschiedenen Ländern dienen. Da, außer in den Vereinigten Staaten, das Fahrrad nur in sehr wenigen Ländern durch das Motorrad ersetzt worden ist, bildet Europa den bei weitem bedeutendsten Markt für Fahrradreifen. Der Wettbewerb in der Belieferung des Weltmarktes liegt daher auch hauptsächlich zwischen den deutschen und englischen Erzeugern. Der Markt im fernen Osten wird hauptsächlich durch japanische Fahrradreifen beliefert.

Treibriemen und andere Riemen in Spanien. Die spanische Lederindustrie leidet nach „Deutscher Wirtschaftsdienst", DWD. schon seit langem unter einer ziemlich scharfen Krise, die auch die Ledertreibriemenfabrikation in Mitleidenschaft gezogen hat. Es haben sich im Laufe der Zeit ziemlich große Treibriemenbestände angehäuft, die jetzt von den Fabrikanten gezwungenermaßen zu niedrigeren Preisen abgesetzt werden. Der Rückschlag wirkt entsprechend auf die Preise der Balata-, Baumwoll- und Kamelhaartreibriemen. Die allgemeine Preissenkung gegen das Vorjahr wird auf 15 bis 20 Prozent geschätzt. Es ist daher kaum anzunehmen, daß gegenwärtig nennenswerte Umsätze getätigt werden können. Angaben über die Einfuhr von Treibriemen aus den verschiedenen Ländern lassen sich leider nicht machen, da die spanische amtliche Zollstatistik (Ein- und Ausfuhr) solche nicht enthält. Immerhin kann angenommen werden, daß als hauptsächlichste Wettbewerber in Spanien neben der einheimischen Industrie noch der Reihe nach England, Frankreich und Nordamerika in Frage kommen. Die einheimische Industrie dürfte sich vorwiegend auf die Herstellung von Ledertreibriemen beschränken.

Die Gummi-Industrie Schwedens verdankt ihre Entwicklung dem Umstande, daß Gummischuhe vielfach fast unentbehrlich geworden sind und außerdem der Bedarf an Gummireifen von Jahr zu Jahr steigt. Nach einem Bericht des „Deutschen Wirtschaftsdienstes" (DWD) gibt es gegenwärtig in Schweden 9 Gummiwarenfabriken, die 1500 Arbeiter beschäftigen. Die größten Fabriken befinden sich in Helsingborg, Malmö, Gislaved und Trelleborg, die 90 Prozent der schwedischen Gesamtproduktion herstellen. 1913 wurden aus Schweden 622 t Gummischuhe ausgeführt, 1919 hatte sich dieser Posten auf 69 t verringert, während die Einfuhr 132 t betrug. Die Einfuhr von Automobilreifen war von 178 t im Jahre 1913 auf 590 t im Jahre 1919, von Fahrradreifen von 134 t im Jahre 1913 auf 288 t im Jahre 1919 gestiegen. Die Gesamtzahlen für Gummiwaren geben für die Einfuhr 1011 t im Jahre 1913 und 2208 t im Jahre 1919; dagegen ist die Ausfuhr von 678 t auf 111 t gesunken. Mit anderen Worten, während sich die Einfuhr verdoppelt hat, hat die Ausfuhr sich auf den sechsten Teil verringert.

Fragekasten.

Imprägnieren von Hanfschläuchen.

Anfrage: Nach welchem Verfahren werden Hanfschläuche rot imprägniert? Im Handel werden derartige Schläuche als in Gerbsäure getränkt oder als tanniert bezeichnet.

Antwort: Die Umlage solcher Schläuche besteht aus Segeltuch oder geklöppeltem Baumwoll- oder Hanfgarn. In den weitaus meisten Fällen ist die Faser schon vor der Verarbeitung tanniert. Die Faser wird mit einer schwachen Leimlösung getränkt, durch eine Eichenrindenlösung oder Gerbstofflösung gezogen und später mit einer Aluminiumacetat- oder Formiatlösung getränkt und getrocknet. Die Färbung kann durch Zugabe von Alizarin verstärkt werden. Das Verfahren erfordert Erfahrungen und kann nicht ohne weiteres mit Erfolg ausgeübt werden. Wenden Sie sich an eine Gerbstoff-Fabrik, die Ihnen mit ihren Erzeugnissen die darauf passenden Färbevorschriften liefern wird. C.

* * *

Doublieren und Stoffmusterung von Gummi.

Anfrage: Eine sehr stramme, faktisfreie Qualität von zirka 50 Prozent Rohgummi-Gehalt wird auf einem Dreiwalzenkalander in 0,3 mm Stärke gezogen. Da die Einrichtung am Kalander zum Doublieren nicht fertig ist, wird der Gummi nachträglich durch strammes Einwickeln in Köper auf einer Rolle doubliert und gleichzeitig dadurch mit Stoffmusterung versehen. Beim nachherigen Abziehen des jetzt 0,6 mm starken Gummi von der Rolle und Erwärmen auf einer Heizplatte springt der Gummi zirka 30 Prozent in der Längsrichtung ein, während seine Stärke von 0,6 mm auf

0,8 mm anschwillt und die Stoffmusterung verloren geht. Ein derartig starkes Einspringen ist von uns bisher nicht beobachtet worden. Wie ist diesem Uebelstande abzuhelfen?

Antwort: Der Uebelstand liegt in der Hauptsache in einem zu heißen Walzen und Mischen der 50 Prozent Rohgummi haltigen Qualität. Walzen des Rohgummis auf gekühlten Walzen und in nicht zu großen Mengen, und das Zumischen der Zuschläge nach dem Plastischwerden des Gummiabfalls auf gekühlten Walzen wird Abhilfe schaffen. Genügt diese Maßnahme noch nicht, so kann ein zweckentsprechendes Weichmachungsmittel zugesetzt werden. Der Zweck der Stoffmusterung ist klar; unverständlich ist das spätere Erwärmen auf einer Heizplatte. Die gegebene Beschreibung läßt den Eindruck aufkommen, als sei der Gummi beim Doublieren schon anvulkanisiert und daher stamme das starke Einspringen auf der Heizplatte. In diesem Falle wird zweckmäßig ½ Prozent hydriertes Naphthalin beim Mischen zugegeben. Durch diese Zugabe wird weder die Vulkanisation, noch werden die Eigenschaften des Vulkanisates geändert. Die Qualität läßt sich kälter am Kalander ausziehen, gut doublieren, das Stoffdessin prägt sich scharf ein, ohne daß der Gummi klebt, und das Einspringen auf der Heizplatte wird auf ein Mindestmaß zurückgehen.

* * *

Sandfreie Asbestfaser für Isolierungszwecke.

Anfrage: Ist es angebracht, zur Herstellung sandfreier Asbestfaser für Isolierungszwecke neue Asbestplatten zu verwenden, oder genügt es, wenn hierzu Asbestplattenabfälle, wie sie sich beim Ausstanzen von Asbestdichtungen aus Asbestplatten ergeben, benutzt werden? Letzteres Verfahren wird von dritter Seite bezweifelt.

Antwort. Es wäre ein sehr umständliches und kostspieliges Verfahren, neue Asbestplatten aufzureißen, um Asbestfasern für Isolierzwecke zu gewinnen. Einfacher und billiger stellt sich die Verwendung von kurzer Asbestfaser, sogenannter Pappenfaser, aus welcher Asbestplatten hergestellt werden. Zur Isolierung von Hohlräumen können aber auch Schlackenwolle oder kleinere Pappenabfälle als Füllmaterial verwendet werden.

Die Graphit-Industrie Ceylons.

Ueber die Lage der Graphit-Industrie Ceylons in den letzten Jahren und über ihre Entwicklung seit 1913 bringt der „Deutsche Wirtschaftsdienst" (D W D) interessante Ausführungen, denen wir folgendes entnehmen:

Die Graphit-Industrie Ceylons hat sich noch nicht von dem im Weltkrieg erlittenen Niedergang erholt. Die größeren Bergwerke waren in den letzten vier Jahren stillgelegt, und nur einige kleinere Gruben waren in Betrieb. Die Ausfuhr war im Jahre 1922 größer als im Vorjahr, aber noch sehr viel geringer als vor dem Kriege und um ein Drittel geringer als die Verschiffungen im Jahre 1916. Die Preise, die erzielt wurden, waren nicht so hoch, wie im Jahre 1921, zeigten aber zum Schluß des Jahres Neigung zu steigen. Am 1. Mai 1922 waren etwas über 20 000 t aller Sorten Rohgraphit auf Lager, diese Bestände waren bis zum 1. Januar 1923 auf 15 100 t zurückgegangen. In den letzten zehn Jahren waren die Ver. Staaten die Hauptkäufer von Ceylongraphit. Sie nahmen im Jahre 1922 im ganzen 134 893 cwts oder 64 Prozent der Gesamtausfuhr auf. Andere Großkäufer im Jahre 1922 waren Großbritannien, Japan, Deutschland, Australien, Britisch-Indien und Burma, sowie Frankreich. Die Ausfuhr nach den verschiedenen Ländern zeigte in den Jahren 1913 bis 1922 folgendes Bild:

	Deutschland cwt.	Großbritannien cwt.	Ver. Staat. cwt.	Japan cwt.
1913	123 559	106 954	289 218	2 151
1914	62 952	52 712	138 545	1 243
1915	—	113 412	276 421	311
1916	—	111 712	503 741	—
1917	—	93 117	419 141	—
1918	—	127 731	163 553	1 222
1919	—	45 198	79 896	1 601
1920	3 157	37 082	119 843	6 552
1921	14 398	6 627	43 062	9 461
1922	18 679	21 024	134 893	18 973

	Australien cwt.	Indien u. Burma cwt.	Andere Länder cwt.	Gesamt-Ausfuhr cwt.
1913	4 606	667	43 652	570 807
1914	6 469	1 252	21 389	284 562
1915	5 246	989	39 972	436 351
1916	5 581	2 365	44 817	668 216
1917	6 252	3 417	2 013	523 940
1918	5 769	6 054	11	304 340
1919	2 924	1 812	1 997	133 428
1920	9 999	2 635	4 832	184 100
1921	8 127	3 818	1 503	86 996
1922	7 584	5 329	4 753	211 235

Große Käufer, die nicht besonders genannt sind, waren auch Rußland und Belgien. Während der Kriegsjahre erfolgte keine Ausfuhr nach Belgien; aber jetzt ist die Ausfuhr nach diesem Lande sowie nach Frankreich und Holland im Zunehmen begriffen. Die Einheit, die hier angenommen wird, ist das cwt. von 112 lbs. Da sich in den letzten drei Monaten 1922 eine gesteigerte Nachfrage nach Graphit geltend machte, wird mit der Wiedereröffnung verschiedener Betriebe gerechnet, aber bevor die Lagerbestände nicht ziemlich geräumt sind, wird keine allgemeine Wiederaufnahme der Arbeit erfolgen. Die meisten größeren Gruben werden kaum vor Mitte 1924 in Betrieb genommen werden, es sei denn, daß die Nachfrage nach Graphit sich außerordentlich steigert. (f)

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone"?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate, die sich an Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe Marke „Stauderer"?**

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der **„Dr. Holweg-Pessare?"**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke **„Au CocST"?**

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas"-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2120. Wer ist Fabrikant der **Oelspritze „Pressol?"**

Nr. 2129. Wer liefert eine **guttaperchaähnliche Masse,** weiß und unbeschreibbar?

Nr. 2139. Wer übernimmt das Ueberziehen von **Papiermaché-Handgriffen** mit Kautschuk-Naphthalinlösung?

Nr. 2144. Wer ist Fabrikant der **Isolierschläuche** „Fulacsit"?

Nr. 2154. Wer ist Hersteller der **„Teutonia"-Packung?**

Nr. 2157. Wer ist Hersteller der **Gummikämme Marke „Osari"?**

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses (kein Gummi),** welche den vernickelten Messingteil nicht angreift?

Nr. 2162. Wer ist Hersteller der **Metallpackung Marke „Sichel"?**

Nr. 2163. Wer fabriziert schnelltrocknende **schwarze Stempelfarbe,** welche mit Metallstempel auf Velo-Schläuche aufgetragen wird?

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders,** Marke „Neu"?

Nr. 2171. Welche mittel- oder norddeutsche Fabrik liefert glatte, weiße, sogen. **englische Pressions-Schläuche?**

Nr. 2172. Wer fabriziert **Nassauische Sigatoren?**

Nr. 2177. Wer ist Fabrikant der **Taschen-Spuckflasche „Mignon"?**

Nr. 2181. Wer fabriziert den **Zahnstocher „Minzol",** in Gelatinehülsen verpackt?

Nr. 2183. Wer ist Fabrikant des **Gummi-Fußbodenbelages Marke „Flunoleum"?**

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea"?**

Nr. 2189. Wer ist Fabrikant von **Aluminium-Reisekochern?**

Nr. 2190. Wer ist Hersteller von teilbaren **Gummiabsätzen ohne Mechanismus?**

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters,** Marke **„Dossa"?**

Nr. 2195. Wer ist Fabrikant der **Gummischreipuppe „Poli Moli"?**

Nr. 2196. Wer ist Hersteller von **„Portiokappen"** aus Celluloid?

Nr. 2197. Wer fabriziert **Gummipuppen,** 10 bis 12 cm groß, **mit abnehmbarem Kopf?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2178. Wer befaßt sich mit dem **Bedrucken von Celluloidartikeln?**

Nr. 2180. Wer fabriziert Material zum **Imprägnieren** bzw. **Tannieren von Hanfschläuchen?**

Nr. 2192. Wer baut Maschinen zur Herstellung von kleinen **Gummiballons?**

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Deutsche Kautschuk-Aktiengesellschaft. Die Firma lautet jetzt: Ekona Aktiengesellschaft.

Berlin. Berliner Kabel- und Litzen-Vertrieb G. m. b. H. Herr Rudolf Hobl ist nicht mehr Geschäftsführer. Geschiedene Ehefrau Hedwig Conrad, geb. Hobl, in Berlin ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Rein Gummi-Aktiengesellschaft. Prokurist wurde Herr Hugo Silbermann in Berlin. Er ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder mit einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Berlin. Samoa Kautschuk-Compagnie, Aktiengesellschaft. Prokuristin ist Frau Charlotte Meininghaus, geb. Hauke, Charlottenburg. Sie ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem stellvertretenden Vorstandsmitglied oder mit einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Berlin. Kamerun-Kautschuk-Compagnie, Aktiengesellschaft. Prokuristin ist Frau Charlotte Meininghaus, geb. Hauke, in Charlottenburg. Sie ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem stellvertretenden Vorstandsmitgliede oder mit einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Berlin. Berliner Krankenmöbel Carl Hohmann. Der Gesellschafter Herr Hans Hohmann ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist Herr Kaufmann Bruno Henius, Berlin, in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Berlin-Tempelhof. Die seit 1912 bestehende Gummifabrik Südwest G. m. b. H. ist in eine Aktiengesellschaft umgewandelt worden. Vom 22. August an beginnt die Verlegung und Erweiterung des Betriebes nach Berlin-Stralau, Krachtstraße 9.

Dortmund. „Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff, Akt.-Ges. Zweigniederlassung Dortmund in Dortmund mit dem Hauptsitz in Euskirchen i. Rhld. Durch bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 26. Mai 1923 ist das Grundkapital um 10 000 000 M erhöht. Das Grundkapital beträgt jetzt 60 000 000 M.

w **Eisenberg** a. d. March. V. Ruprich, Nordm. elektr. Unternehmen, Handel mit Maschinen und technischen Bedarfsartikeln. Hauptniederlassung mit der Zweigniederlassung in Hohenstadt. Inhaber ist Herr Wilhelm Ruprich (Hohenstadt).

Frankfurt a. M. Hassia Gummi-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Die Firma heißt jetzt: Hassia Gummi Co. G. m. b. H.

Gotha. Vereinigte Gothania-Werke A.-G. In einer für den 19. September d. J. einzuberufenden Generalversammlung wird der Aufsichtsrat vorschlagen, das Stammaktienkapital um 48 Millionen auf 90 Millionen M zu erhöhen. Von den neuen Stammaktien soll ein großer Teil den alten Aktionären zum Bezug angeboten und der Rest für Rechnung der Gesellschaft verwertet werden.

Hamburg. Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel G. m. b. H. Gesamtprokura ist erteilt an Herrn Rudolf Beckemeier; je zwei der Gesamtprokuristen sind zusammen zeichnungsberechtigt.

Hannover. Hannoversche Asbestwerke G. m. b. H. Herrn Kaufmann Theodor Hauschopp und Fräulein Gerda Brabender in Seelze ist Gesamtprokura erteilt derart, daß sie gemeinschaftlich berechtigt sind, die Gesellschaft zu vertreten.

Hannover-Limmer. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior" A.-G. Eine auf den 10. September einberufene außerordentliche Generalversammlung soll über den Antrag des Aufsichtsrats und des Vorstands auf Erhöhung des Grundkapitals durch Ausgabe neuer Stammaktien Beschluß fassen.

Hof. Groh & Co. G. m. b. H., Krötenhof. Die Vertretungsbefugnis der bisherigen Geschäftsführer Ed. Baer, Fritz Weiß und Hans Groh ist beendigt. Die Firma ist in Technische Handelsgesellschaft m. b. H. abgeändert. Gegenstand des Unternehmens ist nun Handel mit technischen Artikeln aller Art und Beteiligung an gleichen oder ähnlichen Unternehmungen in jeder gesetzlich zulässigen Form. Herr Fabrikdirektor Ernst Wilms in Lüdenscheid ist Geschäftsführer. Der Sitz ist nach Lüdenscheid verlegt.

Köln. Werner & Co., G. m. b. H., Herzogstr. 9 II. Gegenstand des Unternehmens: Handel mit Industriebedarfsartikeln. Stammkapital: 40 Millionen M. Geschäftsführer ist Herr Christian Werner, Kaufmann, Köln-Mülheim.

Krefeld. Krefelder Kammfabrik Schülmers & Co. Herrn Ingenieur Emil Leußler in Krefeld ist Gesamtprokura erteilt.

Tuttlingen. Die Firma Michael Birk, offene Handelsgesellschaft Tuttlingen ist in die Firma Mich. Birk Aktiengesellschaft mit Sitz in Tuttlingen umgewandelt worden. Geschäftszweig: Fabrikation und Export von Verpackungsartikeln, Apotheken- und Hospitaleinrichtungen und Utensilien. Gesellschaftskapital: 10 Millionen. Vorstandsmitglieder sind die seitherigen Besitzer, die Herren Andreas Birk und Hans Birk. Aufsichtsräte sind die Herren Karl Fünfgeld, Bankdirektor, Villigen, 1. Vorsitzender, Christian Friz, Kaufmann, Stuttgart, Dr. Korsch, Rechtsanwalt, Mannheim, Es handelt sich um eine Familiengründung.

Wien. Die alteingeführte Firma Technisches Material G. m. b. H., Wien, IX, Währingerstraße 20, hat sämtliche Geschäftsanteile der Firma „Primoris" G. m. b. H. für Auto- und Motortechnische Spezialapparate, Wien, IV, Suttnerplatz 5, von den Herren Reinhold Jergitsch, Emmerich Jergitsch und Friedrich Jergitsch übernommen und eine Fusionierung beider Firmen unter dem Firmenwortlaute „Primoris" Technisches Material G. m. b. H., Wien, IV, Suttnerplatz 5 (vorm. Rainerplatz) durchgeführt. Die Firma wird außer den technischen Bedarfsartikeln aller Art, welche sie in anerkannt hervorragender Qualität und zu konkurrenzlosen Preisen geliefert hat, noch auto- und motortechnische Spezialitäten nach eigenen und fremden Patenten führen.



Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Chirudenta Ein- und Verkauf dentaler und chirurgischer Einrichtungen und Bedarfsartikel m. b. H. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftsführer ist Frau Alma Düwel, geb. Bruch, in Berlin.

Berlin. Frau Anna Kaupa G. m. b. H. Einkauf und Vertrieb hygienischer Gummiwaren und verwandter Artikel. Stammkapital: 25 000 M. Geschäftsführer ist Herr Paul Weber in Berlin-Steglitz. Der Frau Helene Thober, geb. Hein, in Berlin-Südende ist Prokura erteilt.

Bochum. Industriebedarf Rheno-Westfalia G. m. b. H. Herstellung, Ankauf, Verkauf, Verkaufsvermittlung von Industriebedarf jeglicher Art. Das Stammkapital beträgt 500 000 M. Geschäftsführer ist die Witwe Rentner Martin Kneib, Elisabeth geborene Wolf, zu Bochum.

Bunzlau. Otto Friedrich Baade, Vertrieb technischer Bedarfsartikel.

Leipzig. Dziubas & Co. G. m. b. H. Großhandel mit Textilwaren sowie Berufskleidung und Gummimänteln. Das Stammkapital beträgt 10 Millionen M. Zum Geschäftsführer ist bestellt Herr Kaufmann Siegfried Dziubas in Leipzig.

Lüneburg. Lüneburger Vulkanfiber und Chemische Fabrik Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Vulkanfiberstoffen und chemischen Fabrikaten. Das Grundkapital beträgt 15 Millionen M. Vorstand ist Herr Bankier Kurt Karl Ernst Lenz in Hamburg. Den Aufsichtsrat bilden die Herren Bankier Max Lenz, Kaufmann Alexander von Breymann, Kaufmann Johannes Blochwitz, sämtlich in Hamburg.

Magdeburg. Eilemann & Co., Treibriemenfabrik, Großhandlung technischer Bedarfsartikel. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Herr Walter Reinecke ist alleiniger Inhaber der Firma. Die erteilten Prokuren bleiben bestehen.

München. Ludwig Schenck Kommand. Ges. An- und Verkauf, Fabrikation von Reiseartikeln und Treibriemen sowie Vertretungen, Haydnstr. 7. Persönlich haftender Gesellschafter ist Herr Ludwig Schenck, Kaufmann in München. Ein Kommanditist. Prokuristin: Hermine Schenck.

w **Sarajevo.** Energija, Tehnicko Komercialno Poduzece Azabagic i inz. Ecimovic Sarajevo (Energija, Technisches Kommerzielles Unternehmen Azabagic und Ing. Ecimovic, Sarajevo). Handel mit technischen Artikeln. Gesellschafter sind die Herren Nurudinbeg A., Ing. Branko E.

Trier. Treibriemen Fabriklager, G. m. b. H. Vertrieb von Treibriemen. Das Stammkapital beträgt 6 000 000 M. Vorstand der Gesellschaft sind die Herren Peter Treitz, Maschinenfabrikant, und Herrmann Funken, Kaufmann, beide in Trier. Zur Vertretung der Gesellschaft ist jeder Geschäftsführer allein befugt.

Varel (Oldenb.). S. Schwabe & Söhne, Leder- und Treibriemenfabriken, Akt.-Ges. Herstellung von Leder- und Treibriemen, Lederwaren, technischen Artikeln aller Art sowie Handel mit diesen und Betrieb aller damit in Zusammenhang stehenden Geschäfte. Grundkapital: 20 000 000 M. Den Herren Dipl.-Ing. Dr. Fritz Schwabe in Varel und Kaufmann Otto Müller in Varel ist Prokura erteilt mit der Maßgabe, daß sie nur gemeinschaftlich die Gesellschaft vertreten können.

w **Wien.** Schneider & Huttrer, III., Landstraße Hauptstraße 141. Handel mit landwirtschaftlichen Maschinen und Geräten, sowie technischen Bedarfsartikeln aller Art. Gesellschafter sind die Herren Hubert A. Schneider, Kaufmann in Wien III., Landstraße Hauptstraße 141 sowie Hermann Huttrer, Kaufmann in Wien III., Erdbergstr. 1.

w **Wien.** K. Grosinger, Handel mit Erzeugnissen nach eigenen Patenten sowie mit technischen Bedarfsartikeln, III., Rennweg 5. Inhaber ist Herr Karl Grosinger, Ingenieur in Wien XIII., Lautensackgasse 10.

Wiesbaden. Ludwig Wagner, Technische Gummiwaren, Treibriemen und Schläuche aller Art. Das Geschäftsjahr hat am 1. Juli 1923 begonnen. Allein-Inhaber der Firma ist Herr Ludwig Wagner, Wiesbaden, der selbst der Branche entstammt, in der er ununterbrochen vom Jahre 1906 an tätig war.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Autohaus Süden G. m. b. H. Betrieb eines Handelsgeschäfts mit Automobilen, Motor- und Fahrrädern und deren Zubehörteilen. Stammkapital: 20 000 000 M.

Berlin. Homor Deutsch-balkanische Nähmaschinen- und Fahrradteile G. m. b. H. Vertrieb und Export von u. a. Fahrradteilen nach den Balkanländern. Stammkapital: 10 000 000 M.

Bordenau (Hann.). C. Siemer, Fahrradgroßhandlung, G. m. b. H. Ankauf und Verkauf von Fahrrädern, Motorrädern und verwandten Gegenständen sowie Zubehörteilen aller Art. Das Grundkapital beträgt 5 000 000 M.

Frankfurt a. M. Gebra Kraftfahrzeug-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen jeder Art, von Ersatz- und Zubehörteilen hierzu. Stammkapital: 15 000 000 M.

Mannheim. Süddeutsche Autohandels-Gesellschaft m. b. H. Uebernahme und Fortbetrieb des bis jetzt von Frau Sutter unter dem Namen Frau Binchen Sutter, Autohandlung, Mannheim, Lindenhofstr. 48, betriebenen Handels mit Automobilen und Zubehör. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M.

München. „Bakra" Bayerische Automobil- und Kraftfahrzeuggesellschaft Hans v. Kothen & Co. Komm.-Ges. Handel mit Kraftfahrzeugen sowie Vertretungen, Schraudolphstraße 21.

Pößneck. „Fawag" Fahrrad-Werk-Aktiengesellschaft. Fabrikation und Handel mit Fahrrädern, Motorrädern und Kraftfahrzeugen aller Art sowie Teilen solcher. Grundkapital 300 000 000 M.

Singen b. Radolfzell. Fahrrad-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Großhandel mit Fahrrädern sowie Handel mit Motorfahrzeugen und Schreibmaschinen. Stammkapital: 1 650 000 M.

Stuttgart. „Motofag", G. m. b. H., Motorfahrzeuge und Ausrüstungen, Kurze Str. 7. Vertrieb, An- und Verkauf und Ausrüstung von Motorfahrzeugen aller Art, Motoren und Zubehör, Betrieb einer Reparaturwerkstätte dieser Branche und die Einrichtung eines Garagenbetriebs. Stammkapital: 25 000 000 M.

Viersen. Automobilgesellschaft Niederrhein m. b. H. Handel mit Automobilen und Kraftfahrzeugen aller Art, mit Zubehör- und Ersatzteilen. Das Stammkapital beträgt 4 000 000 M.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Mannheim. Laurin & Sieber Aktiengesellschaft, Fabrik elektrotechnischer Apparate. Das Grundkapital ist um 6 500 000 M erhöht worden und beträgt jetzt 7 000 000 M.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Gießen. Krohn & Co., G. m. b. H. Großhandel mit elektrischen Glühlampen und sonstigen elektrotechnischen Bedarfsartikeln. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Jüterbog. Anlasser-Werk Jüterbog, Fabrik elektrischer Apparate, Fritz Wolter.

Köln. Klöckner Starkstrom-Gesellschaft m. b. H., Bonner Str. 271. Handel mit und demnächst Fabrikation von elektrischen Artikeln, insonderheit mit Erzeugnissen der Firma J. Klöckner, Köln-Bayenthal, und H. Moeller, Kommanditgesellschaft in Bonn. Stammkapital: 10 000 000 M.

Köln. Rheintechnik, Rheinische Vertriebsgesellschaft m. b. H. für technische Artikel, Hohenzollernring 94 II. Uebernahme von Vertretungen für technische Artikel aller Art, insbesondere auf dem Gebiet der Elektrotechnik, ferner Vertrieb solcher Artikel für eigene Rechnung. Stammkapital 100 000 000 M.

Leipzig. Arthur Schoeps, Kaistr. 1. Handel mit und Vertretung in elektrotechnischen und technischen Artikeln, Motoren und sonstigen Metallwaren.

Villingen. August Schüly, Fabrik elektrotechnischer Bedarfsartikel. Inhaber der Firma ist Herr August Schüly, Kaufmann in Villingen.

Weimar. Ernst Balscheidt. Inhaber Herr Kaufmann Ernst Balscheidt in Weimar. Handel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln.

Zagreb. „Teko" d. d. za elektrotehnicke i industrijalne potrepstine („Teko" A.-G. für elektrotechnische und Industrie-Bedarfsartikel). Handel mit Maschinen, elektrotechnischen Artikeln usw. Aktienkapital: 500 000 Din. in 5000 Aktien.

Jubiläum.

Nürnberg. 50jähriges Jubiläum der Schuckert-Gesellschaft. Am 17. August 1873 begründete Sigm. Schuckert, ein einfacher Nürnberger Handwerkerssohn, aus den Ersparnissen seiner Lehr- und Wanderjahre, die ihn bis in die Vereinigten Staaten geführt hatten, eine bescheidene mechanische Werkstatt in der Schwabenmühle in Nürnberg, in der er erst allein, dann mit einem Gehilfen Reparaturen aller Art, auch an wissenschaftlichen Instrumenten ausführte, Präzisionsinstrumente baute und, eine Frucht des Besuchs der Wiener Weltausstellung, noch im gleichen Jahre den Bau der damals neuen Dynamomaschinen nach eigener Bauart aufnahm. Mit dem ihm eigenen scharfen Blick für das technisch Wert- und Aussichtsvolle hatte er erkannt, welche Möglichkeiten das Dynamoprinzip in sich schloß. Seine Flachringmaschine behob manche Uebelstände der ersten Bauarten und trug seinen Namen bald weit über Bayern hinaus. 1878 wurde in größerer Werkstätte der Bau von Bogenlampen aufgenommen. Seit 1877 stand S. Schuckert Alexander Wacker zur Seite, der durch seine kaufmännische, organisatorische Begabung, seinen Weitblick, vorbildlichen Fleiß und seine Zähigkeit, aus der kleinen Firma auf dem Wege über die Kommandit- und Aktiengesellschaft die Weltfirma schuf. 1892 starb Schuckert und Wacker übernahm als Generaldirektor die Leitung. Mit Unterstützung verschiedener Banken wurden in rascher Folge von Schuckert die Continentale Gesellschaft für elektrische Unternehmungen, deren Aktienbesitz bald fast ganz in den Besitz Schuckerts überging, die Elektra, die Rheinische Schuckert-Gesellschaft usw. gegründet und in fast allen Ländern Europas elektrische Unternehmungen, Zentralen, Bahnen, elektrische und elektrotechnische Fabriken, Kraftübertragungen und Verteilungen geschaffen. Das Krisenjahr 1901 brachte auch Schuckert einen Rückschlag und führte 1903 zur Zusammenlegung der Starkstromfabrikation mit der von Siemens & Halske durch Gründung der Siemens-Schuckert-Werke. Fortan widmete sich Schuckert mit seinen Tochtergesellschaften fast ganz dem Bau, Betrieb und der Finanzierung elektrischer Unternehmungen.

Auszeichnung.

Auf der Fachausstellung des Bundes Deutscher Schuhmacher-Innungen vom 14. bis 17. Juli in Berlin erhielt die Firma Hermann Oergel, Hannover, Rehbergstr. 4, für ihre Ia Original Oergel-Gummiabsätze und -sohlen die Goldene Medaille, nachdem ihr bereits 1921 in Hannover und 1922 in Fulda die Silberne und 1922 in Magdeburg die Bronzene Medaille zuerkannt worden war.

Zoll- und Verkehrswesen.

Die neuen Einfuhrgebühren für Mineralöle in der Tschechoslowakei. An Stelle der bisherigen Surtaxe sind bei der Einfuhr von Mineralölen Manipulationsgebühren eingeführt. Nach einer in der „Chemischen Industrie" veröffentlichten Bekanntmachung des Handelsministeriums vom 14. Juli sind nunmehr die Gebühren für die Bewilligung der Einfuhr von Mineralölen folgendermaßen festgesetzt: aus 166: Petroleumpech 7 Heller per 1 kg; aus 169: Petroleumasphalt 7 Heller per 1 kg; aus 175: Rohöl (Naphtha) gebührenfrei; 176: Rohmineralöl zu Beleuchtungszwecken ohne vorausgegangene, mit Destillation verbundene Raffinierung 20 Heller per 1 kg; 177: raffinierte oder halbraffinierte Mineralöle, deren Dichte 790° oder weniger beträgt, 40 Heller per 1 kg; über 790 bis 880° 20 Heller per 1 kg. Anmerkung zu 177: Mineralöle der Pos. 176 und 177 zur Raffinierung für weitere industrielle Verarbeitung auf Bewilligungsschein 7 Heller per 1 kg; 178: Mineralöle, raffiniert oder halbraffiniert, schwere, deren Dichte 880° übersteigt, ferner Schmieröle, auch mit tierischen oder vegetabilischen Oelen oder Fetten gemengt, 50 Heller per 1 kg; 179: Rückstände von der Mineralöldestillation oder Reinigung, zur Verwendung als Schmieröle oder Schmierfette nicht mehr geeignet, mit Ausnahme der festen Rückstände, 40 Heller per 1 kg. Anmerkung zu 178 und 179: Schwere Oelhalbfabrikate, auch paraffiniertes Oel und Destillationsrückstände oder gereinigte Mineralöle für die Raffinierung zur weiteren Verarbeitung auf besondere Bewilligung und unter Aufsicht, 7 Heller per 1 kg. Diese neuen Gebühren gelten vom 23. Juli ab. (f)

Zolltarifänderungen für Kautschukreifen in Mexiko. Die Tarifnummer 633 A des geltenden mexikanischen Zolltarifes ist geändert worden und die Tarifnummer 633 E ist neu hinzugefügt worden. Beide Stellen lauten wie folgt: Tarifnummer 633 A. Pneumatische Kautschukreifen, nicht besonders aufgeführt, und ihre zugehörigen Schläuche, 1 kg Rohgewicht = 2 Pesos. — Tarifnummer 633 E. Pneumatische Kautschukreifen, jedes Stück im Reingewichte von mehr als 4400 g und bis 10 000 g, sowie Kautschukschläuche für Reifen, jedes Stück im Reingewichte von mehr als 600 g und bis 1500 g, 1 kg Rohgewicht = 1,50 Pesos. -l.

Zollerleichterungen im Memelgebiet. Nach Einschluß des Memelgebietes in das litauische Zollgebiet hatten Memeler Handelskreise sofort mit der litauischen Regierung über gewisse Erleichterungen der teilweise rigorosen litauischen Zollbestimmungen verhandelt. Die gewährten Erleichterungen sind in der Hauptsache folgende: Alle Zolländerungen sowie neue Einfuhr- und Ausfuhrverbote werden rechtzeitig veröffentlicht. Alle Betriebsmaterialien für industrielle und gewerbliche Betriebe unterliegen nur einem Zollsatz von 5 Prozent. Für Rohmaterialien und Maschinen für die Industrie kann auch zollfreie Einfuhr gestattet werden. Der Handelskammer werden Einfuhrkontingente für Waren, deren Einfuhr verboten ist, zur Verfügung gestellt. Die Beschlagnahme von Waren, die nach Ansicht der Zollverwaltung zu niedrig deklariert sind, kann nur mit Genehmigung des Zolldepartements erfolgen.

Verlängerung des belgischen Ausnahmezolltarifs gegen deutsche Waren. Die belgische Regierung hat der Kammer einen Gesetzentwurf vorgelegt, wonach die Gültigkeit der die Handhabung des Zolltarifes betreffenden Gesetze vom 10. Juni 1920 und 31. März 1921, die am 30. Juni ablief, bis zum Ende des Jahres verlängert wird. Das erste der beiden Gesetze betrifft die Ermächtigung der Regierung zur Anwendung von Multiplikatoren, die der Geldentwertung entsprechen, bei den Gewichtszöllen des in Kraft befindlichen Zolltarifes. Das zweite Gesetz sanktioniert die bekannte Ausnahmebehandlung deutscher Waren. Ueber die Annahme der beiden Verlängerungsgesetze besteht kein Zweifel.

Umwandlung der spanischen Wertzölle in spezifische Zölle. Die spanische Regierung hat am 12. Juni eine Verordnung erlassen, wonach vom 1. Juli d. J. ab eine größere Reihe von Positionen künftig statt Wertzöllen spezifischen Zöllen unterliegen. Sie findet auch auf Vertragsstaaten Anwendung, sobald diese einen Wunsch auf Anwendung der spezifischen Zölle äußern. (flpstrstle)

Freigebühren für Pakete. Seit 24. August werden die Freigebühren für die Pakete (auch nach dem Ausland) im allgemeinen nicht mehr durch Freimarken auf den Paketkarten, sondern bar zur Postkasse verrechnet. Die Verrechnung durch Freimarken wird nur noch bei kleinen Postanstalten beibehalten, für die sich die Barverrechnung aus besonderen Gründen nicht eignet. Auch die Firmen usw., denen die erweiterte Vorbereitung ihrer Pakete zur Einlieferung bei der Post zugestanden ist, haben die Gebühren, soweit sie diese bisher in Freimarken verrechneten, künftig in bar zu zahlen. Die Gebührenentrichtung durch Ueberweisung oder Scheck bleibt solchen Firmen auch weiterhin gestattet. (flpstr)

Einfuhr von Schnullern aus Kautschuk in Frankreich. Das französische Gesetz vom 6. April 1910 über das Verbot des Verkaufs, des Feilbietens, des Ausstellens und der Einfuhr von Schnullern aus Kautschuk mangelhafter Herstellung ist wie folgt geändert worden: Es werden verboten der Verkauf, das Feilbieten, das Ausstellen und die Einfuhr von Schnullern und Saugern, die mit anderen Erzeugnissen als reinem Kautschuk hergestellt sind, durch ein anderes Verfahren als die heiße Vulkanisation vulkanisiert sind und die außer der Marke des Herstellers oder Händlers nicht die besondere Angabe „reiner Kautschuk" („caoutchouc pur") tragen. Für Algerien gilt dasselbe Gesetz vom 30. Mai 1923. Die Apothekeninspektoren und die sonstigen in Frage kommenden Behörden sind hier beauftragt worden, die Ausführung der vorliegenden Regierungsverordnung sicherzustellen. Dieselbe tritt in Algerien erst drei Monate nach ihrer Verkündung, die am 7. Juni 1923 erfolgte, in Kraft. -l.

Verzollung von Gummireifen in der Südafrikanischen Union. Der Finanzminister der Südafrikanischen Union hat im Parlament einen Antrag eingebracht, wonach die Zölle auf verschiedene Waren erhöht oder abgeändert werden sollen. Damit sind die neuen Zölle sofort in Kraft getreten. Sollte das Parlament sie ablehnen, so würde den Einführern der zuviel bezahlte Zoll wieder erstattet werden. Gummireifen aller Art unterlagen in der Südafrikanischen Union bisher einem Zolle von 20 Prozent

des Wertes. Es sind nunmehr die folgenden neuen Zollsätze festgesetzt worden: a) pneumatische Außenreifen, einschließlich des Gewichtes der sie unmittelbar umgebenden Umschließung 1 sh per 1 Pfund; b) pneumatische Innenreifen (nicht für Motorräder) 8 d per 1 Pfund; c) pneumatische Innenreifen für Motorräder 1 sh per 1 Pfund; d) feste Gummireifen 3 d per 1 Pfund. Die unter a) bis d) genannten Erzeugnisse, die aus Großbritannien, Australien, Neuseeland und Kanada eingeführt werden, haben Anspruch auf eine Zollermäßigung und zwar beträgt diese Ermäßigung für die unter a) genannten Erzeugnisse = 3 d per 1 Pfund, für die unter b) genannten Erzeugnisse = 2 d per 1 Pfund, für die unter c) genannten Erzeugnisse = 3 d per 1 Pfund, für die unter d) genannten Erzeugnisse = 1 d per 1 Pfund. —l.

Schweizerische Zollbehandlung von Briefpostsendungen aus dem Auslande. Das schweizerische Zolldepartement hat unter dem 14. Juni 1923 die folgende Bekanntmachung erlassen: Zahlreiche Wahrnehmungen bestätigen, daß versucht wird, mit der Briefpost in der Form von Mustersendungen im Einzelgewichte von unter 500 g nicht bloß Gegenstände, die zweifellos nur zur Bemusterung dienen, sondern auch ganz beträchtliche Mengen fertiger Handelsware unter Umgehung der Zollpflicht, sowie der bestehenden Einfuhrbeschränkungen einzuführen. Das Zolldepartement sieht sich daher veranlaßt, auf die durch Bundesratsbeschluß vom 25. Juni 1921 abgeänderten Artikel 33 und 34 der Vollziehungsverordnung vom 12. Februar 1895 zum Bundesgesetz über das Zollwesen hinzuweisen. Demgemäß beschränkt sich die Befreiung von der objektiven Zollpflicht in allen Verkehrsarten für die nach dem Bruttogewicht verzollbaren Waren auf Mengen von höchstens 100 g Gesamtgewicht. Das zollfreie Gewichtsmaximum bezieht sich nach vorstehendem auch auf den Briefpostverkehr. Dabei ist in allen Fällen, in denen in mehreren Paketchen im Gewichte von 100 g oder weniger abgeteilte zollpflichtige Waren des gleichen Versenders an einen und denselben Empfänger gleichzeitig zur Einfuhr gelangen, das Gesamtgewicht der betreffenden Teilsendungen zollpflichtig, sofern dasselbe 100 g übersteigt. Nach Maßgabe obiger Bestimmungen zollpflichtige (offene und verschlossene) Briefpostsendungen, deren Inhalt den Einfuhrbeschränkungen unterliegt und wozu eine Einfuhrbewilligung nicht vorhanden ist, werden durch die Post- und die Zollorgane an den Versender zurückgewiesen. Zurückgewiesen werden ferner alle diejenigen verschlossenen Briefpostsendungen, gleichviel welchen Gewichts, welche Waren enthalten und bei denen der Versender unterlassen hat, entweder handschriftlich oder auf einem Zettel die Bemerkung anzubringen: „Zur Zollbehandlung". Vorbehalten bleibt ferner die Anwendung der einschlägigen Gesetzesbestimmungen betreffend die Ahndung von Zollübertretungen sowie die Umgehung der Einfuhrbeschränkungen. (flp)

Postverkehr mit den besetzten Gebieten. Infolge der Zollmaßnahmen der Besatzungsmächte ist der Postverkehr für Waren aus dem unbesetzten Deutschland nach den besetzten Gebieten gewissen Beschränkungen unterworfen. Zur Postbeförderung werden nur Waren zugelassen, die nach dem in seinen Grundzügen auf den deutschen Zolltarif aufgebauten interalliierten Zolltarif vom März 1923 Zollfreiheit genießen. Ein unverbindlicher Auszug der Freiliste kann bei den Postanstalten eingesehen werden. Nähere Auskunft werden u. a. auch die Handelskammern erteilen können. Die Post übernimmt für die Richtigkeit der Freiliste keine Gewähr. Jedes Paket muß mit einer kurzen Inhaltsangabe in der Aufschrift versehen sein. Eine Ersatzpflicht für Pakete, die infolge Nichtbeachtung der bestehenden Vorschriften über die Beschränkung des Paketverkehrs oder infolge unrichtiger Inhaltsangabe beschlagnahmt werden oder verderben, muß die Postverwaltung ablehnen. Die Versendung verbotwidriger Waren oder unrichtige Inhaltsangabe führen u. a. zu schwerwiegenden Folgen und gefährden den Postverkehr mit den besetzten Gebieten. Es wird daher dringend empfohlen, nur zugelassene Waren zu versenden und stets den wirklichen Inhalt anzugeben. Da neuerdings auch Briefsendungen mit Wareninhalt von den Besatzungsmächten wiederholt beschlagnahmt worden sind, wird vor der Versendung von Waren in Briefsendungen (Päckchen, Warenproben, Mischsendungen, Einschreib- und Wertbriefen) gewarnt. (lpstrle)

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Neue Maschine für die Gummi-Industrie. Die in der Leder-Industrie seit einer langen Reihe von Jahren weltbekannte Firma **Maschinenfabrik Moenus A.-G., Frankfurt a. M.,** hat in jüngster Zeit auch wieder eine neue sehr erfolgreiche Maschine für die Gummi-Industrie auf den Markt gebracht, die infolge ihrer vorzüglichen Verwendbarkeit volle Beachtung verdient. Es handelt sich um eine Maschine, die bestimmt ist, bei bereits vulkanisierten Gummidichtungen für Bremsen und Wasserstandsglasringe, Absatzflecken usw. den überstehenden Gummigrat, der bis jetzt in den meisten Fällen durch Handarbeit vermittels Schere beschnitten werden mußte, auf schnellerem Wege zu entfernen, wodurch nicht nur eine wesentlich vergrößerte Arbeitsleistung und ebenso große Ersparnisse an Lohn usw. erzielt werden, sondern auch eine reinere und gleichmäßigere Arbeit. An der Maschine ist außerdem eine Schutzvorrichtung angebracht, die dem bedienenden Arbeiter oder der Arbeiterin ein höchstmögliches Maß von Sicherheit gewährt.

Wichtige Entscheidungen des Reichsfinanzhofs.

Befugnis der Steuerbehörde zur Schätzung des umsatzsteuerpflichtigen Umsatzes. Die Besteuerungsgrundlagen sind nach § 210 Abs. 1 der Reichsabgabenordnung in erster Linie festzustellen und zu berechnen, und zwar (§ 208 Abs. 1 der Reichsabgabenordnung) bei Buchführung nach den ordnungsmäßig geführten Aufzeichnungen, falls kein Anlaß besteht, ihre sachliche Richtigkeit zu beanstanden, und nur soweit dies nicht möglich ist, zu schätzen. Ist also die Feststellung der Besteuerungsgrundlagen zum Teil möglich, so besteht insoweit keine Füglichkeit der Schätzung, mag der feststellbare Teil durch zeitliche oder örtliche Grenzen oder nach der Art der in Frage kommenden Geschäfte begrenzt sein. Das Gesetz unterscheidet in dieser Hinsicht nicht, und das mit gutem Grunde; denn die Schätzung ist nur ein mehr oder weniger unvollkommenes, wenn auch unentbehrliches Hilfsmittel. Gegenüber diesem dem § 210 der Reichsabgabenordnung zu entnehmenden Grundsatz enthält auch das Umsatzsteuergesetz nichts, was die Annahme rechtfertigte, daß Schätzungen immer einen ganzen Steuerzeitraum umfassen müßten. Daher sind, wenn ein Steuerpflichtiger in einem Teile des Steuerabschnitts keine Aufzeichnungen geführt, in dem anderen Teile aber seiner Aufzeichnungspflicht genügt hat, die Besteuerungsgrundlagen für den ersten Teil zu schätzen, für den zweiten festzustellen. (Urteil vom 2. März 1923 V A 4/23).

Verzinsungspflicht der nach § 6 Abs. 2 des Gesetzes über vorläufige Zahlungen auf die Körperschaftssteuer zu erstattenden Beträge. Die Frage, ob die Steuerbeträge, die gemäß § 6 des Gesetzes über vorläufige Zahlungen auf die Körperschaftssteuer vom 26. März 1921 zu erstatten sind, gemäß § 132 der Reichsabgabenordnung zu verzinsen sind, ist zu bejahen. Die Anordnung der Steuererstattung stellt sich als eine Erweiterung der Vorschrift des § 128 der Reichsabgabenordnung dar, die daher von der Bezugnahme des § 132 der Reichsabgabenordnung auf den § 128 mitumfaßt wird. Der vorliegende Fall ist seinem Wesen nach verschieden von den Fällen, die im § 130 der Reichsabgabenordnung geregelt sind. Auf die Fälle des § 130 findet die Zinsanordnung des § 132 allerdings keine Anwendung. Wenn jemand nach dem erfolglosen Versuch einer Steuerumgehung zu der der wirklichen Sachlage entsprechenden Steuer herangezogen wird und nunmehr auf Grund des § 5 Abs. 2 der Reichsabgabenordnung den Antrag auf Erstattung der Steuern stellen kann, die er auf Grund der für unwirksam erklärten Maßnahmen entrichtet hatte, so liegt kein Grund vor, ihm diese Beträge zu verzinsen; ebensowenig, wenn dem Gesetz entsprechende Steuerfestsetzungen auf Grund des § 108 der Reichsabgabenordnung beseitigt werden. Von diesen Fällen sind diejenigen des § 128 um deswillen grundsätzlich verschieden, weil bei den letzteren die Anforderung der Steuer bei dem gegebenen Tatbestande dem materiellen Steuerrechte nicht entsprach und mit ihrer Zahlung gleichzeitig die Verpflichtung des Reichs zu ihrer Rückgewähr erwuchs. Wenn aber das Reich die Steuerbeträge zu verzinsen hat, die es im Falle eines vorläufigen Bescheids erstatten muß, so ist die gleiche Regelung für den vorliegenden Fall unabweisbar. Der Unterschied liegt nur darin, daß es die erstatteten Beträge in jenem Falle auf Grund des individuellen, in dem vorläufigen Steuerbescheid an den einzelnen Steuerpflichtigen gerichteten Befehls erhalten hat, im zweiten Falle auf Grund des durch das Gesetz generell und unmittelbar an alle Steuerpflichtigen gerichteten Befehls. Es hat sie in beiden Fällen formell zu Recht, materiell zu Unrecht erhalten und muß sie deshalb erstatten. Es würde unlogisch und unbillig sein, wollte man nicht auch die Verzinsungspflicht in beiden Fällen gleichmäßig eintreten lassen. (Urteil vom 2. März 1923 I A 20/23). (flpstrstle)

Reichsstempelpflicht des Vertrags über die Aufnahme eines stillen Gesellschafters in eine offene Handelsgesellschaft. Die Beteiligung eines Dritten als stiller Gesellschafter an einer offenen Handelsgesellschaft ist nach Tarifnummer A f 2 des Reichsstempelgesetzes reichsstempelpflichtig, da die stille Gesellschaft, wenn sie auch nicht zu den Gesellschaften des bürgerlichen Rechts im Sinne der Tarifnummer 1 A c 1 gehört, doch jedenfalls eine Gesellschaft ist. Auch für den auf Errichtung einer stillen Gesellschaft gerichteten Vertrag aber trifft zu, daß Vertragsschluß und seine Ausführung im Sinne des Stempelrechts zusammenfallen. Die stille Gesellschaft ist nur eine Innengesellschaft. Ihre rechtlichen Wirkungen treten nicht erst ein, wenn die Einlagen des stillen Gesellschafters geleistet und in das Vermögen des Inhabers des Handelsgeschäfts übergegangen sind (§ 335 des Handelsgesetzbuches), sondern bereits mit der Uebernahme der Verpflichtung zur Einlage. Das ergibt sich klar aus § 337 Abs. 2 des Handelsgesetzbuches, wonach der stille Gesellschafter am Verlust der Gesellschaft bis zum Betrag seiner eingezahlten oder rückständigen Einlage teilnimmt. (Urteil vom 19. Januar 1923 II A 266/22). (flpstrstle)

Zum Buchprüfungsrecht der Finanzämter. Das Buchprüfungsrecht des Finanzamts nach § 162 Abs. 9 der Reichsabgabenordnung kann jederzeit ohne besonderen Anlaß, innerhalb oder außerhalb eines anhängigen Steuerermittlungsverfahrens angeordnet werden. Diese Buchprüfung stellt eine Steueraufsichtsmaßnahme dar und ist von der Buchprüfung im Ermittlungsverfahren gemäß § 207 der Reichsabgabenordnung begrifflich zu unterscheiden. Eine auf Grund des § 207 der Reichsabgabenordnung angeordnete Buchprüfung, für welche die gesetzlichen Voraussetzungen nicht gegeben sind, kann nicht um deswillen aufrecht erhalten werden, weil die Vorlegung der Bücher auf Grund des § 162 Abs. 9 der Reichsabgabenordnung hätte angeordnet werden können. Nur wenn bei der in der Anordnung enthaltenen Bezugnahme auf § 207 der Reichsabgabenordnung ein erkennbares Vergreifen im Ausdruck seitens des Finanzamts liegt und die Anordnung tatsächlich nicht auf Grund des § 207 als Ermittlungshandlung, sondern als Aufsichtsmaßregel nach § 162 Abs. 9 der Reichsabgabenordnung getroffen war, ist eine entsprechende Berichtigung der Verfügung durch die Beschwerdeinstanz zulässig. (Urteil vom 9. Februar 1923 I A 122/22). (flpstrstle)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Chemisches Auskunftsbuch für Fabrikanten, Gewerbetreibende und Landwirte. Von Hugo Krause. Zweite, ergänzte und verbesserte Auflage. 1922. Mit 19 Abbildungen. Wien und Leipzig. A. Hartlebens Verlag. Preis: Grundzahl 5. Chemisch-technische Bibliothek, Band 391.

Das Auskunftsbuch besteht aus zwei Teilen: 1. Elementare Einleitung in die Chemie und 2. Alphabetisches Verzeichnis einzelner chemischer Stoffe mit kurzer Angabe über deren Eigenschaften, Zusammensetzung und Verwendung. Im ersten Teil werden zunächst die wichtigsten chemischen Grundbegriffe (Elemente, spezifisches Gewicht, Aggregatzustände) kurz erklärt, dann die Leichtmetalle und die Schwermetalle im allgemeinen abgehandelt und zuletzt eine Anzahl Einzelheiten aus dem Gebiete der anorganischen und organischen Chemie besprochen. Eine Erklärung der lateinischen Bezeichnungen der Chemikalien und ihrer Eigenschaften beschließt diesen Teil. Der zweite Teil bildet gleichsam ein erweitertes Inhaltsverzeichnis des ersten Teiles und enthält in alphabetischer Anordnung eine Aufzählung einer großen Anzahl Chemikalien und chemischen Verbindungen nebst kurzen Erläuterungen ihrer Haupteigenschaften, Verwendung usw. Das „Chemische Auskunftsbuch" von Hugo Krause bietet für den Nichtchemiker ein ganz brauchbares Hilfsmittel, sich mit den Allgemeinbegriffen der chemischen Wissenschaft im ganzen und großen bekannt zu machen, und kann (im zweiten Teil) als Nachschlagebuch gute Dienste leisten. Die Ausstattung ist die übliche der Veröffentlichungen der chemisch-technischen Bibliothek aus dem A. Hartlebenschen Verlag.

(f) —n.

Ergänzungsband zum Kapitalverkehrsteuergesetz, enthaltend die Darstellung der Aenderungen des Kapitalverkehrsteuergesetzes durch das Geldentwertungsgesetz, den Text des Kapitalverkehrsteuergesetzes in der geänderten Form, die Ausführungsbestimmungen vom 23. November 1922, verschiedene Erlasse des Reichsministers der Finanzen, endlich Nachtragserläuterungen von H. Weinbach, Oberregierungsrat, Frankfurt a. M. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 1923. 343 Seiten. Grundpreis geh. 5,20 M, geb. 5,80 M.

Der erste Band der erläuterten Handausgabe des Kapitalverkehrsteuergesetzes von Oberregierungsrat Weinbach, der im Mai vorigen Jahres erschienen ist, mußte eine Ergänzung erfahren, nachdem einmal inzwischen die umfangreichen Ausführungsbestimmungen zum Kapitalverkehrsteuergesetz erschienen sind, und weiter durch das Geldentwertungsgesetz das Kapitalverkehrsteuergesetz selbst nicht unbeträchtliche Abänderungen erfahren hat. Weiter sind in der Zwischenzeit eine Reihe von Entscheidungen des Reichsfinanzhofes ergangen, die für die Auslegung der Kapitalverkehrsteuer von größter Bedeutung sind. Auch die Literatur zu den Fragen des Gesetzes ist außerordentlich umfangreich. Endlich sind eine Reihe Erlasse des Reichsfinanzministers bekannt geworden, deren Zusammenstellung geboten war. Aus allen diesen Gründen war es notwendig, dem ersten Bande einen Ergänzungsband folgen zu lassen, der das obengenannte Material verarbeitet und in seinem Anhang auch den neuen Text des Gesetzes bringt. Ein Sachregister erleichtert den Gebrauch des Ergänzungsbandes.

(flp)

Adolf May: Anderlieb, Roman aus Brandenburgs alter Zeit. Verlag J. Wiesicke, Brandenburg a. H.

Dieses Buch ist für die Leser der Gummi-Zeitung schon seines Verfassers wegen interessant, da dieser Fachmann der chirurgischen Branche, Geschäftsinhaber und Mitarbeiter unseres Blattes ist. Mit Glück versucht er sich hier auf einem Gebiete, das seinem sonstigen Arbeitsfeld fern liegt. Ja, man kann sagen, daß es ihm trefflich gelungen ist, sich in die Zustände, in die Sitten und Bräuche und in die Sprache zur Zeit des 30-jährigen Krieges hineinzudenken und zu fühlen. Viele werden sich durch dieses Buch gern aus der trüben Gegenwart herausführen und in eine ferne Vergangenheit zurückversetzen lassen, die zwar auch sehr leidvoll gewesen ist, aber doch überwunden hinter uns liegt. Der Roman fußt auf geschichtlicher Grundlage und gibt ein anschauliches Bild Brandenburger Lebens und Treibens aus den Jahren 1625/1626, als Rahmen für eine schlichte Liebesgeschichte. Es spricht eine starke Heimatsliebe aus dem ganzen Werk. Deshalb wird es auch in den Lesern die Liebe zur heimatlichen Scholle erwecken. Und das ist gerade in unserer Zeit in höherem Grade notwendiger denn je. Somit ist das Buch nicht allein als geschichtliches und kulturgeschichtliches Dokument wertvoll, sondern auch im völkischen Sinne als Beitrag zur Gesundung unseres Vaterlandes zu begrüßen. Wir wünschen ihm recht viele Leser.

H. A.

Das Ergebnis des Preisausschreibens der „Wirtschaftskurve". In ihrem Heft 1, Jahrgang 1923, hatte die Vierteljahrszeitschrift „Die Wirtschaftskurve mit Indexzahlen der Frankfurter Zeitung" ein Preisausschreiben erlassen für die besten Beiträge zur exakten Erforschung der Frage, wie sich „Der Anteil des Lohnes am Preise der Produkte" von der Vorkriegszeit bis zur Gegenwart entwickelt habe. In Anpassung an die Geldentwertung sind Anfang August folgende Preise für die besten eingegangenen Arbeiten zur Verteilung gelangt: 1. Preis: Herr Georg Landauer, stud. rer. merc., München (Aus dem Gebiete der Baumwollspinnerei und Weberei) 4 Millionen Mark. 2. Preis: Herr Hermann Nathan-Ulm (Brauerei) 2,5 Millionen Mark. 3. Preis: Herr W. Schliebener, Deutscher Holzarbeiter-Verband, Berlin (Möbelfabrikation) 1,5 Millionen Mark. 4. Preis: Herr Verwaltungsinspektor Kleinstück, Frankfurt a. M. (Straßenbahn) 1,5 Millionen Mark. Ferner erhielten drei Trostpreise von je 600 000 Mark: Herr Otto Becker, Saarbrücken I (Eisenkonstruktion), Herr A. Halbfell, Steiger, Buer-Scholven (Kohlen und Eisen), Herr H. Christ, stud., Gießen (Getreide, Mehl, Brot). Eine zusammenfassende Uebersicht über die Ergebnisse dieser Arbeiten wird in dem Ende August erscheinenden Heft 3 (Jahrgang 2) der „Wirtschaftskurve mit Indexzahlen der Frankfurter Zeitung" zur Veröffentlichung gelangen. Ausführlichere Veröffentlichungen der Preisarbeiten bleiben vorbehalten.

(f)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verschluß für Kesselpressen, insbesondere zum Vulkanisieren von Gummi. D. R. P. Nr. 372 801 und 372 802 vom 30. Juli 1921 und 14. Febr. 1922 für Wenzel Miersch, Frankfurt a. M. (veröff. am 5. April 1923); Zusatz zum Patent Nr. 362 097. Bei der Kesselpresse nach Patent Nr. 362 097 müssen die Schrauben zur festen Verbindung zwischen Dampfkessel und Presseboden durch Hand bedient werden, welches umständlich und unsicher ist. Nach dem Patent Nr. 372 801 sitzen auf den aus dem Kesselboden vortretenden Spindeln Stirnzahnräder, welche in einen am eingeschnürten Kesselboden angeordneten Zahnkranz greifen, dessen Mittelteil in eine Einschnürung des Kesselbodens gelegt wurde. Unter der Mitte der Zahnräder befinden sich federnde Auffangstützen, um die Schrauben nach ihrer Lösung für neue Verbindung bereit zu halten. Die Neuerung ist aus beistehender Abbildung 1 einer Ansicht der Kesselpresse ersichtlich. Die

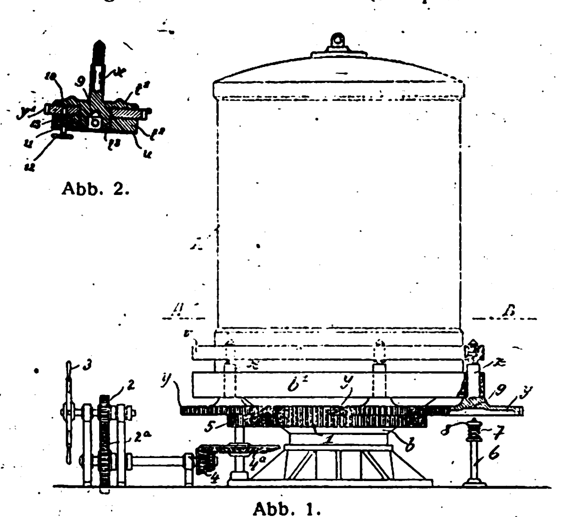
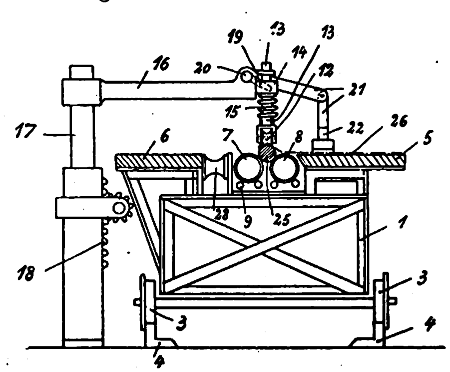

Abb. 2.

Abb. 1.

Schrauben x haben zu ihrer Verstellung Zahnräder y, welche alle von Zahnrad 1 angetrieben werden, welches im eingeschnürten Kesselboden angeordnet ist. Die Zahnräder y können sich beim Hinein- und Herausschrauben ihrer Spindeln x in der Zahnung des Rades 1 verschieben, da Rad 1 eine der Gewindelänge entsprechende Zahnbreite hat. Um Kessel K anzuheben, wird von Haspel 3 aus Zahnrad 1 angetrieben und dadurch werden sämtliche Zahnräder y bzw. Spindeln x gedreht, so daß sie sich aus dem Flansch herausschrauben. Stützen 6 fangen y bzw. x auf. — Nach Patent Nr. 372 802 ist jedes Einzelrad zum Drehen der Schraubspindeln x so ausgebildet, daß unabhängig vom Gemeinantrieb eine Eigenverstellung der von ihm gedrehten Spindel sich ermöglicht. Abbildung 2 zeigt die Anordnung der Räder im Längsschnitt durch den Einzelantrieb einer Schraubenspindel. Teller t, aus zwei Scheiben t^1 und t^2 bestehend, welche durch Platte u zusammengehalten werden, bewirkt mit Hilfe der Fesselstifte 12 und Wickelfedern 13 die Feineinstellung der Räder. — Patentansprüche: Verschluß für Kesselpressen, insbesondere zum Vulkanisieren von Gummi nach Patent Nr. 362 097, dadurch gekennzeichnet, nach Patent Nr. 372 801, daß erstens auf den mit ihrem Gewindeteil aus dem Kesselboden vortretendenn Spindeln x Stirnzahnräder y sitzen, die in einem am eingeschnürten Kesselboden b angeordneten Zahnkranz 1 eingreifen, dessen Zahnbreite eine Verschiebung der Räder y um die Gewindelänge zuläßt und der von einem außerhalb der Kesselpresse befindlichen Vorgelege 2 bis 5 angetrieben wird. Zweitens, daß unter der Mitte der Zahnräder y federnde Auffangstützen 6 bis 8 angeordnet sind. Nach Patent Nr. 372 802. 1. Jedes Einzelrad für die Schraubspindeln x ist derart ausgebildet, daß unabhängig von seinem allen Rädern gemeinschaftlichen Antrieb eine Eigenverstellung der von ihm gedrehten Spindel möglich ist. 2. Der Zahnkranz ist von der Schraubspindel x getrennt und lediglich durch eine von Hand auslösbare Kupplung 10 bis 14 zu gemeinschaftlicher Drehung mit ihr verbunden. 3. Die Kupplung zwischen Zahnkranz und Spindel erfolgt durch einen in Durchbohrungen des Zahnkranzes federnd eingreifenden, im Kopf der Spindel ausziehbar geführten Fesselstift 12.

Maschine zum Aufprägen eines Musters auf Stoffbahnen aus Gummi, Celluloid oder dergleichen. D. R. P. Nr. 373 677 vom 23. Juni 1921 für G. Siempelkamp & Co., Krefeld (veröff. 14. April 1923). Das Aufprägen eines Musters erfolgt mittels um Walzen gelegter Musterbänder und es soll ein Nachspannen der Bänder bei jeder vollen Umdrehung der Walzen erreicht werden. Die Maschine hat Walzen, welche mit Zapfen in einem Gestell sich drehen, die Walzen werden durch eine Druckvorrichtung gegeneinander gedrückt. Die Musterbänder sind aus Metalldraht oder dergleichen gefertigt, liegen um die Walzen herum, welche mit Längsschlitzen versehen sind, durch die Spannstäbe gelegt sind, welche mit Hilfe von Zugstangen und Spannfedern straff um die Walzen gespannt und in dieser Lage gehalten werden. Hubscheiben an den Walzenstirnseiten angeordnet, halten die Walzen beim Gegenüberstehen der Schlitze in einem gewissen Abstand, so daß sie sich nicht berühren. Währenddem werden die Musterbänder durch die Spannvorrichtung jedesmal nachgespannt, so daß keine Falten sich bilden, die Walzen erhalten durch Rapporträder gleiche Umdrehung. Patentanspruch: Maschine zum Aufprägen eines Musters auf Stoffbahnen aus Gummi, Celluloid oder dergleichen mittels um Walzen gelegter Musterbänder, dadurch gekennzeichnet, daß jede Walze mit einem Schlitz versehen ist, in dem sich ein Spannstab befindet, der unter der Wirkung einer Spannvorrichtung steht, während durch an den Stirnflächen der Walzen angeordnete Hubscheiben bei Gegenüberstehen der Schlitze eine Berührung der Walzen verhindert wird.

Maschine zum Anrollen der Stoffeinlagen von Gummischläuchen. D. R. P. Nr. 373 236 vom 25. März 1920 für Hermann Krug, Hannover (veröff. am 9. April 1923). Nach der Erfindung sind quer zum Schlauchdorn gelagerte Druckrollen angeordnet, welche am Ende des Druckvorganges abgehoben werden. Ferner ist ein kurzer, beweglicher Tisch mit Führung vorhanden, mittels der die Druckrollen abgehoben werden, so daß die Arbeit weiter erfolgen kann. Beistehende Abbildung zeigt einen Querschnitt durch die Maschine. Tisch 1 läßt sich durch eine Kurbel hin- und herschieben, läuft auf Rädern 3 und Schienen 4, trägt zwei Holzplatten 5 und 6 mit längsverlaufenden Röhren 7, 8, die auf Rollen 9 laufen. Röhre 8 läßt sich durch ein Handrad drehen, die beiden Röhren 7, 8 sind durch Zahnräder verbunden. 12 ist eine bekannte Druckwalze, getragen von Stange 13, in Führung 14 verschiebbar und durch Schraubenfeder 15 niederzudrücken. Führung 14 sitzt am Arm 16, der auf Ständer 17 sich verschieben läßt, welcher durch Zahnstange und Zahnrad 18 in der Höhe verstellbar ist.



An Stange 13 greift Hebel 19 an, an Achse 20 befestigt, der am Ende Rolle 22 trägt, die auf einer Fläche ruht, an welche sich schiefe Ebenen anschließen. Um Schlauchdorn 25 auf Walzen 7, 8 liegend, wickelt sich der Stoff herum. Die Maschine wirkt wie folgt: Tisch 1 bewegt sich durch die Kurbelwelle hin und her, Hebel 21 mit Rolle 22 schleift auf den Erhöhungen und alle Rollen 12, die Stoff 26 auf den auf Dorn 25 sitzenden Gummischlauch drücken, werden etwas von der Stoffumlage 26 abgehoben. Der Arbeiter dreht nun mit der Kurbel die Röhren 7, 8 etwas, damit sich Dorn 25 weiterdreht und die Stoffumlage 26 etwas weiter aufgewickelt wird, um beim nächsten Hin- und Hergang des Tisches 1 angerollt zu werden. Welle 20 geht durch alle Arme 16 hindurch, wo jedesmal eine Druckrolle 12 sitzt mit Hebelvorrichtung 19, so daß alle Hebel 19 die Bewegung des Hebels 21 mitmachen. Verstellvorrichtung 18 bewirkt die Einstellung aller Rollen 12 je nach der Schlauchdicke. Die Rollen 12 sind in Querrichtung des Tisches ausschwenkbar und lassen sich beim Auflegen des Stoffes auf den Dorn beiseite schieben. Das Handrad ist einseitig beschwert, um die Hebel 21 und die Rollen 22 stets nieder zu drücken. Die Rollen 28 zwischen Holzplatte 6 und Rohr 7 dienen dazu, den fertiggerollten Schlauch schnell und leicht von der Maschine zu bringen. Patentanspruch: Maschine zum Anrollen der Stoffeinlage von Gummischläuchen, bei der quer zum Schlauchdorn gelagerte Druckrollen vorgesehen sind, die am Ende des Druckvorganges abgehoben werden, dadurch gekennzeichnet, daß ein den Schlauchdorn aufnehmender kurzer Tisch hin- und herbeweglich ist, der eine Führung trägt, mittels der am Ende eines Hin- und Herganges die Druckrollen von der Stoffeinlage abgehoben werden, so daß dann die Weiterdrehung des Schlauchdornes und die Weiterwicklung der Stoffeinlage erfolgen kann.

Verfahren zur Herstellung plastischer Massen. D. R. P. Nr. 374 322 vom 30. Juli 1920 für Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. Main (veröff. 21. April 1923). Als Erfinder werden angegeben: Dr. Adolf Steindorff, Höchst a. M. und Dr. Gerhard Balle, Frankfurt a. M. Es wurde gefunden, daß sich als Zusatzmittel bei der Verarbeitung der Cellulosederivate zu plastischen Massen die Ester aus Aryloxyessigsäuren bzw. ihre halogensubstituierten Abkömmlinge und Cyclohexanol bzw. seine Homologen sehr gut eignen. Man kann durch Mischen von Nitrozellulose mit diesen Estern Produkte von celluloidartiger Beschaffenheit bis zu weichen und geschmeidigen Massen für die Kunstlederfabrikation herstellen. Die neuen Ester lassen sich durch Erhitzen obiger Grundstoffe mit Cyclohexanol bei Anwesenheit von etwas Säure darstellen. Beispiel: 75 Teile Nitrozellulose werden mit 25 Teilen 2. 4. 6-Trichlorphenoxyessigsäure-Cyclohexylester in Gegenwart eines geeigneten Lösemittels nach einer in der Celluloid-Industrie üblichen Methode verarbeitet. Es entsteht ein farbloses, geruchloses, völlig klares Celluloid. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung plastischer Massen, dadurch gekennzeichnet, daß man Zellulosederivate mit den Estern aus Aryloxyessigsäuren bzw. ihren halogensubstituierten Abkömmlingen und Cyclohexanol bzw. seinen Homologen verarbeitet.

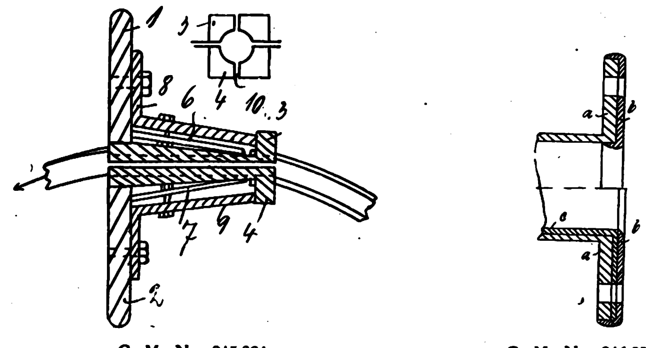
Verfahren zur Herstellung einer plastischen Masse aus Blut, Hämoglobin oder ähnlichen Eiweißsubstanzen und von Gegenständen aus derselben. D. R. P. Nr. 376 967 vom 23. September 1920 für Plauson's Forschungs-Institut, G. m. b. H., Hamburg (veröff. am 8. Juni 1923). Aus eingetrocknetem Blut, Hämoglobin, Hefe, Kasein und dergleichen geprägte Massen sind nicht feuchtigkeits- und bruchfest. Es wurde gefunden, daß die Masse sehr fest wird, wenn das Blut in einem organischen Mittel weitgehend dispergiert und dieser kolloid gelöste Anteil als Bindemittel für den anderen getrockneten Anteil verwendet wird. Als Mittel können Dichlorhydrin, auch mehrwertige aliphatische Alkohole, Phenol, Kresol usw. benutzt werden. Die Dispergierung der Massen erfolgt in schnellaufender Kolloid- oder Schlagmühle. Beispiel: 100 Teile einer 35- bis 50 prozentigen Hämoglobinlösung in Wasser werden mit 40 bis 60 Teilen Phenol bis zur Koagulation erhitzt, dann fügt man 40 bis 60 Teile 40 prozentiges Formaldehyd hinzu und bearbeitet das Gemisch in der Kolloidmühle bis zur Gleichförmigkeit. Von der nach Phenol und Formaldehyd riechenden Masse mischt man 50 Teile mit 70 Teilen trockenem Blut oder Hämoglobin, trocknet und preßt das feingemahlene Pulver in warmen Matrizen bei 80 bis 125° unter 150 bis 200 Atmosphären Druck auf das Quadratzentimeter zu Gegenständen. Auf gleiche Art läßt sich auch Kasein mit Dichlorhydrin

oder Phenol dispergieren und nach dem Mischen mit getrocknetem, gegerbtem oder nichtgegerbtem Kasein zu Artikeln pressen. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung einer plastischen Masse aus Blut, Hämoglobin oder ähnlichen Eiweißstoffen und Gegenständen aus derselben, dadurch gekennzeichnet, daß ein Teil der getrockneten Eiweißstoffe zunächst in einem organischen Dispersionsmittel dispergiert und die dabei entstehende kolloide Dispersion als Bindemittel dann mit der Hauptmenge der getrockneten Eiweißstoffe gemischt wird, worauf die wieder getrockneten und gepulverten Massen in erhitzten Formen zu beliebigen Gegenständen gepreßt werden. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Blut- und Eiweißmassen zunächst mit einem der angegebenen Dispersionsmittel in Gegenwart von Aldehyden behandelt werden.

Verfahren zur Herstellung elastischer Körper, wie Gummiradreifen und dergleichen. D. R. P. Nr. 376 367 vom 11. Juni 1922 für Carl Thiele & Co., Berlin (veröff. am 26. Mai 1923). Bei der Fabrikation von Gummiradreifen schiebt man auf einen vollen elastischen Kern einen elastischen Schlauch aus Kautschuk, welcher aufgeweitet und durch besondere Vorrichtungen auf den Kern aufgeschoben wird. Diese Fabrikation ist teuer und erfordert Uebung. Nach der Erfindung verfährt man wie folgt: Der elastische Vollkern wird wie bekannt hergestellt. Auf den Kern spritzt man eine Hülle von Gummilösung auf, vulkanisiert, spritzt wieder auf usw. Durch das Vulkanisieren zieht sich die Hülle zusammen, übt auf den Kern einen Druck aus und bildet mit ihm einen neuen Körper oder Kern für die weiteren Hüllen. Um höhere Spannung zu erzielen, streckt man den Kern vor dem Aufbringen jeder Hülle, verringert seinen Durchmesser. Nach der Vulkanisation geht der gestreckte Kern in seine Urgestalt zurück, es findet innige Vereinigung zwischen Kern und Hülle statt. Auf diese Weise läßt sich ein elastischer Körper herstellen mit beliebig vielen Gummihüllen, welcher unter anderem Verwendung zu Reifen an Fahrzeugen finden kann. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung elastischer Körper, wie Gummiradreifen und dergleichen, die aus einem vollen Kern und mehreren den Kern umgebenden Gummihüllen bestehen, die infolge kleinerer Innenmaße auf die von ihnen umschlossenen Körper einen Druck ausüben, dadurch gekennzeichnet, daß auf dem fertigen Kern eine Hülle durch Aufspritzen von Gummilösung gebildet und dann vulkanisiert wird, worauf in gleicher Weise die weiteren Hüllen hergestellt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Kern durch Strecken im Durchmesser verringert und dann die Hülle aufgespritzt und vulkanisiert wird.

Verfahren zur Herstellung plastischer Massen für Isolierstoffe. D. R. P. Nr. 376 743 vom 17. Juni 1914 für Hermann Plauson, Hamburg (veröff. am 5. Juni 1923). Fein gemahlene Braunkohle wird durch Erhitzen mit Aetzalkali-, Alkalisulfit- oder Alkalizellulosesulfitablaugen in sogenannte Mellogen-, Physomellogen- und Humussäuresalze übergeführt, die in Wasser gelöst, filtriert oder dekantiert werden. Man erhitzt nun die Salze in konzentrierter Form mit starken Mineralsäuren unter Durchleiten von Heißluft, bis die Salze in Säuren übergeführt sind, die nach dem Auswaschen erhitzt und wasserfrei gemacht werden. Ihre Umwandlung in Massen für Isolierzwecke erfolgt auf nachstehende Art: 40 Teile Aceton, 45 Teile Resorzin und 100 Teile der Säuren aus Braunkohle werden mit 5 bis 8 Teilen rauchende Salzsäure im Autoklaven unter Rühren auf 150 bis 250° C erhitzt. Es entsteht eine gleichförmige schwarze Masse, die nach dem Erkalten hart, säurefest ist und die mit Asbest, Glaspulver, Farben, Erden, Zement vermischt sich zur Herstellung von Gebrauchsartikeln, z. B. Knöpfe, Handgriffe, eignet. Wird die Masse mit Glas, Porzellan, Glimmer, Asbest verarbeitet, so erhält man elektrische Isolierartikel von hoher Isolierkraft, Säurefestigkeit und Wärmebeständigkeit, die zudem billig zu stehen kommen. Man kann auch Formaldehyd mit ½ bis 1½ Proz. Chromsäure oder mit Perverbindungen versetzen und mit rauchender Salzsäure erhitzen. Außer Braunkohle eignet sich auch Torf als Ausgangsmaterial. Hat der Torf nicht genügenden Gehalt an Humussäure bildenden Stoffen, so wird er 3 bis 5 Stunden lang auf 150 bis 280° C mit überhitztem Dampf erhitzt. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung plastischer Massen für Isolierzwecke, darin bestehend, daß Braunkohle oder Torf, der gegebenenfalls vorher auf Temperaturen von 150 bis 280° erhitzt wurde, mit Aetzalkalilösungen oder anderen alkalischen Laugen extrahiert und das Filtrat nach Zusatz von Mineralsäuren zum Trocknen verdampft und gewaschen wird, worauf der Rückstand nach Zusatz von Phenolen und Ketonen bzw. Aldehyden mit rauchender Salzsäure in geschlossenen Gefäßen erhitzt und gegebenenfalls nach Einmengen von Füll- und Farbstoffen auf Formstücke verarbeitet wird.

Beschneideapparat für Kranken- und Kinderwagenreifen. Hubert Bilek, Corbach b. Waldeck. G.-M. Nr. 845.824. Der neue Apparat ist gekennzeichnet durch eine untere feststehende 2 und eine daran angelenkte obere bewegliche Backe 1, welche Backen je eine Hälfte 3, 4 der Führung und je ein gegen die Bewegungsrichtung des Reifens geneigtes Messer 6, 7 tragen. Ferner durch ein an jeder Backe 1, 2 der Arbeitskante parallel laufendes Winkeleisen 8, 9 mit verstellbarer Messerbefestigung. Jede an einer Backe 1, 2 sitzende Führungshälfte 3, 4 besteht aus zwei Teilen, zwischen welchen bei 10 der Abfall hindurchgehen kann.



G.-M. Nr. 845 824. G.-M. Nr. 846 059.

Abdichtung von Flanschenrohren, Kesselschüssen und dergleichen. Dr. Heinr. Traun & Söhne, Hamburg. G.-M. Nr. 846 059. Das Neue kennzeichnet sich dadurch, daß die an sich bekannte Weichgummidichtung b durch Vulkanisation mit der Auflagefläche a, gegebenenfalls unter Zwischenfügung einer ebenfalls aufvulkanisierten härteren Zwischenschicht c fest verbunden ist. Hierdurch wird eine Verschiebung und somit ein seitliches Hervorquellen des Dichtungsmaterials verhindert.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30k. 3. D. 42 879. Dewitt & Herz, Berlin. Medizinische Spritze. 18. Dezember 1922.

30k. 3. N. 20 441. Theodor Teichgraeber Aktiengesellschaft, Berlin. Medizinische Spritze. 19. Oktober 1921.

39b. 1. Z. 13 012. Zome G. m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Herstellurg von Gummisohlenplatten, Absätzen und dergleichen. 27. März 1922.

41d. 3. Sch. 61 600. Emil Schütter, Kahl a. M., Bayern. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Filzschläuche. 6. Mai 1921.

63e. 10. H. 81 700. Ernest Hopkinson, New York; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Maschine zum Umformen flacher Laufmäntel. 9. Juli 1920. V. St. Amerika 16. Oktober 1918.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39b. 1. 382 374. The Dunlop Rubber Company, Limited, London; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Verbesserung der Eigenschaften von Rohkautschuk. 1. Mai 1920. D. 37 527. Großbritannien 22. Mai 1919.

63e. 10. 382 349. Ernest Hopkinson, New York, V. St. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Reifenkörpern. 10. Juli 1920. H. 81 708. V. St. Amerika 19. Februar 1918.

63e. 10. 382 779. T. B. Mc Leroth (Tubes) Ltd., London; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zur Herstellung eines Zellenluftreifens. 7. Dezember 1920. M. 71 705. England 31. Dezember 1919.

64a. 17. 382 456. Carl Kadlec, Wien; Vertr.: Eugen Dicke, Godesberg. Flaschenverschluß mit Gummistöpsel. 5. August 1922. K. 83 024.

81. 1. 382 271. Phenoleum G. m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung von Linoleumersatzmassen; Zus. z. Pat. 375 287. 9. August 1919. J. 19 552.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

47d. 851 710. Weber & Lohbeck, Duisburg. Riemenverbinder. 5. Juni 1923. W. 64 741.

47f. 852 192. Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Metalldichtung. 9. Juli 1923. M. 77 726.

63e. 852 271. Enrico Frattini, Berlin, Darmstädterstr. 8. Form zur Herstellung und Vulkanisierung von Vollgummireifen. 10. September 1920. F. 40 657.

47f. 852 193. Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Metalldichtungsring. 9. Juli 1923. M. 77 727.

63e. 852 232. Karl Schroeder, Köln-Braunsfeld, Christian-Gaustr. 34. Gleitschutz für Luftreifen. 17. März 1923. Sch. 76 969.

71a. 851 725. Bruno Künzel, Chemnitz, Glockenstr. 3. Vorrichtung zur Befestigung von Gummiabsätzen. 22. Juni 1923. K. 94 617.

71a. 851 738. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior" A.-G., Hannover-Limmer. Gummiganzsohle für Schuhe. 3. Juli 1923. H. 97 369.

Marktberichte.

24. August 1923.

Der Preis für beste Pflanzerware in London überschritt in den letzten Tagen 1 sh 3½ d, nachdem er sich schon in den beiden vorhergehenden Wochen auf über 1 sh 3 d gehalten hatte. Die fortdauernde Abnahme der Londoner Vorräte geht aus der folgenden Aufstellung hervor (Mengen in t):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
28. Juli	812	1 674	53 627
4. August	279	552	49 416
11. August	487	726	49 177
18. August	847	1 450	48 574.

Die amtliche Statistik über den englischen Außenhandel im Juli beziffert die Rohgummieinfuhr (in 100 lbs.) auf 123 530 (gegen 97 658 im Juli 1922) und die Ausfuhr auf 109 998 (61 362); die Einfuhr war also nach dieser Statistik im Gegensatz zu den früheren Monaten des laufenden Jahres höher als die Ausfuhr. Es gingen unter anderem nach den V. St. Amerika 60 617 (13 670), Frankreich 22 738 (22 856), Deutschland 8565 (12 223), Canada 9528 (3001), Italien 4570 (5282); eine Ausfuhr nach Rußland fand im Juli nicht statt. Die V. St. Nordamerika erhielten etwa 55 Prozent der Verschiffungen. Den diesjährigen Rohgummiverbrauch der Vereinigten Staaten schätzt man auf 300 000 bis 330 000 t. Nach der Fachzeitschrift „India Rubber World" belief sich die amerikanische Erzeugung an Kraft- (Personen- und Last-) Wagen in den letzten zehn Jahren wie folgt:

Jahr	Wagen	Jahr	Wagen
1913:	485 000	1918:	1 153 638
1914:	569 045	1919:	1 974 016
1915:	892 618	1920:	2 205 197
1916:	1 583 617	1921:	1 661 550
1917:	1 868 949	1922:	2 659 064.

Der Rohgummiverbrauch der V. St. für Reifen und -Zubehör wird geschätzt für 1920 auf 342 000 000, 1921 auf 334 400 000 und 1922 auf 510 000 000 Pounds. Die genannte Zeitschrift veranschlagt den diesjährigen sichtbaren Reifenbedarf der V. St. auf 45 840 000 und den der ganzen Welt auf rund 52 400 000. Die Bestrebungen der Amerikaner, sich ihren zukünftigen Rohgummibedarf selbst zu sichern, haben nicht nachgelassen und werden allem Anschein nach mehr im Stillen mit Nachdruck betrieben. Wie man erfährt, hat das Departement of Agriculture Experten nach dem Amazonas

und nach Panama, Columbien, Venezuela und Mexiko entsandt, ebenso zu Studienzwecken nach Südindien, Ceylon, Malaya und Niederländisch-Ostindien.

Die Rohgummierzeugung von Niederländisch-Ostindien in 1923 wird neuerdings auf 80 000 t geschätzt, davon 32 000 t für Java, 39 000 t für Sumatras Ostküste und 9000 t für die übrigen Besitzungen. Im ersten Vierteljahr 1923 betrug die Rohgummiausfuhr von Java 8562 t, Sumatras Ostküste 10 855 t und dem Rest 7800 t. — Nach einer Kabelmeldung aus Singapore betrugen die gesamten Rohgummiverschiffungen aus Britisch-Malaya im Juli 145 917 t (davon 111 372 t aus Britisch-Malaya selbst) gegen 139 069 (123 051) t. Die Nettoausfuhr machte aus (in t):

	1923	1922
Januar	18 513	16 027
Februar	15 818	18 426
März	18 538	17 812
April	18 619	12 539
Mai	15 095	22 095
Juni	13 664	17 330
Juli	11 125	18 822
	111 372	123 051.

Nach der soeben eingegangenen Statistik von Berringer, Ohliger & Cia, Manaos, belief sich die gesamte Rohgummiausfuhr über Manaos und Iquitos im ersten Halbjahr 1923 auf 6 644 249 kg, davon 2 371 119 kg nach Europa und 4 273 130 kg nach Amerika. Die Bestimmungshäfen waren: New York 4 272 610, Liverpool 1 281 374, Hamburg 573 760, Havre 243 703, London 220 202, Antwerpen 252 080 und Rio de Janeiro 520 kg.

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 17. August 1923.

Der Markt verkehrte in der Berichtswoche in ruhiger Haltung, die Preise gingen bei kleinen Umsätzen etwas zurück, da aus dem Osten flauere Berichte vorlagen.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 3¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 3¼ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1¾ d bis 1 sh 2¾ d
Reine braune Crepe	1 sh 2 d bis 1 sh 2¾ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1½ d bis 1 sh 2 d
Dunkle Crepe	1 sh 1½ d
Hard cure fine Para	1 sh 3¼ d
Caucho Ball	1 sh 2 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 6½ d bis 3 sh 8½ d
Venezuela Block Balata f. a. q bis Ia	3 sh — d bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q	— sh 9¾ d bis — sh 10 d

Hamburg, den 25. August 1923.

In der vergangenen Woche erfuhren die Preise eine leichte Erhöhung, trotzdem die Käufer weiter äußerst zurückhaltend sind. Auch in England ist die Geschäftslage sehr still, dagegen liegen aus Amerika Nachrichten vor über Rekord-Dividenden der Reifenfabriken und erhöhten Absatz. Diese guten Verhältnisse in den U. S. A. in Verbindung mit der sehr starken statistischen Position geben dem Markt ein festes Gepräge, und es scheint fast, als ob die unentwegten Optimisten recht behalten, welche schon vor längerer Zeit für den Herbst eine Hausse voraussagten.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 3⅝ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 3⅝ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2 d bis 1 sh 3¼ d
Reine braune Crepe	1 sh 2¾ d bis 1 sh 3 d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 2½ d bis 1 sh 2¾ d
Dunkle Crepe	1 sh 2 d bis 1 sh 2½ d
Hard cure fine Para	1 sh 3 d
Caucho Ball	1 sh 1 d
Surinam Blatt Balata faq bis Ia	3 sh 6½ d bis 3 sh 8½ d
Venezuela Block Balata faq bis Ia	3 sh — d bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled faq	— sh 10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 23. August 1923.

Der Markt ist weiter belebt und die Geschäfte gehen flott bei steigenden Preisen. Nachdem in der vorigen Woche aus Liverpool große Gummiverkäufe nach Rußland gemeldet wurden, kamen soeben günstige Nachrichten über große Verkäufe in New York und steigende Preise, die ein Anziehen au h der Londoner Preise bewirkten. Die Reifenfabriken in U. S. America haben großen Absatz. Nach einem von ihrer Vereinigung veröffentlichten Bericht wurden im Januar bis Juni 184 000 t abgesetzt, in den Fabriken lagern noch 83 140 t und bei den Händlern 22 790 t. Schwimmend sind für die Fabriken noch 13 500 t und für die Händler 15 860 t. In London ist die Nachfrage nach Kautschuk so groß, daß es oft schwer ist, die erforderliche Menge aufzutreiben. In New York ging der Preis auf 29¾ Cents herauf, das ist Parität mit dem hiesigen Preis; in Singapore blieb er auf 15⅝ d cif. In London galt Crepe greifbar 1 sh 3⅝ d bis 1 sh 3¾ d, September 1 sh 3⅝ d bis 1 sh 3⅞ d, Oktober 1 sh 3⅞ d bis 1 sh 4⅛ d, Oktober-Dezember 1 sh 4⅛ d bis 1 sh 4¼ d, Januar-März 1 sh 4½ d bis 1 sh 4¾ d, April-Juni 1 sh 4⅞ d bis 1 sh 5⅛ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 3⅝ d bis 1 sh 3¾ d, September 1 sh 3⅝ d bis 1 sh 3⅞ d, Oktober 1 sh 4 d bis 1 sh 4⅛ d, Oktober-Dezember 1 sh 4 d bis 1 sh 4¼ d, Januar-März 1 sh 4½ d bis 1 sh 4¾ d, April-Juni 1 sh 4⅞ d bis 1 sh 5⅛ d. Para-Markt ruhig. Hard fine greifbar 1 sh 2¾ d, September-Oktober 1 sh 3 d, Oktober-November 1 sh 3¼ d. Soft fine greifbar 1 sh







2½ d, September-Oktober 1 sh 2½ d, Oktober-November 1 sh 2¾ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 24. August 1923.

Der Gummimarkt war diese Woche sehr fest und die Preise stiegen bedeutend bei zunehmender Kauflust. Da ziemlich schlank verkauft wurde, auch durch Produzenten, war der Umsatz befriedigend. Die Stimmung flaute dann langsam ab und der Schluß ist matt, ungefähr 3 Cents unter den Höchstpreisen, wie folgt: Hevea Crepe und Sheets —,82 fl., loko; Hevea Crepe und Sheets —,84 fl., Oktober-Dezember; Hevea Crepe und Sheets —,86 fl., Januar-März. Joosten & Janssen.

Wachs, Paraffin, Ceresin.

Hamburg, den 25. August 1923.

Der Wachsmarkt steht ebenfalls im Zeichen der durch den Sturz der Reichsmark und die dadurch verursachte angespannte Geldlage eingetretenen Wirtschaftsstagnation. Da viele Industrien des Inlandes zudem noch in letzter Zeit durch Streiks usw. lahmgelegt wurden, sind die Umsätze bis auf ein Minimum herabgesunken, und gibt die Gesamtlage für die Zukunft zu ernsten Befürchtungen Anlaß. Nur ein festes Zusammengehen aller Wirtschaftskreise kann es ermöglichen, über diese Zeiten der katastrophalen Entwicklung hinwegzukommen und den deutschen Handel weiter für die ihm zufallenden Aufgaben leistungsfähig zu erhalten.

Die Notierungen der Produktionsländer sind durchweg unverändert, doch werden die Preise durch die gewaltig gestiegenen Arbeitslöhne, Generalunkosten usw. des Inlandes naturgemäß anziehend beeinflußt. Ich notiere heute freibleibend:

Paraffin, weiß amerik., i. Ta., 50/52°	8,50 $
Paraffinschuppen, weiß amerik., 50/52°	7,80 $
Paraffinschuppen, gelb, 50/52°	7,70 $
Ceresin, naturgelb, 54/56°	12,50 $
Ceresin, weiß, 54/56°	13,25 $

alles per 100 kg, brutto für netto, inkl. Sack; Paraffinschuppen per 1 kg netto, inkl. Faß, unverzollt; Ceresin, verzollt ab Lager Hamburg. Der Zollsatz ist bis einschließlich 31. August d. J. auf 87 190 M für 1 kg festgesetzt.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 24. August 1923. Bei mäßiger Frage aus dem Inlande verlief die Woche ziemlich ruhig. Die amerikanischen Abgeber zeigten sich teilweise etwas williger, jedoch blieb es im Importgeschäft bei bescheidenen Umsätzen. Die Ernteberichte waren etwas günstiger und meldeten vorteilhafte Regenfälle, besonders in Nord- und West-Texas sowie Oklahoma.

Amerikanische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikanische	3 028 686	2 993 486	2 979 406	2 961 806	2 944 206
	Fully low middling	**Low middling**	**Fully good ordinary**	**Good ordinary**	**Ordinary**
Amerikanische	2 916 046	2 880 846	2 824 526	2 754 126	2 613 326

Notierungen der letzten Woche:
Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

am	18./8.	20./8.	21./8.	22./8.	23./8.	24./8
1½ Uhr nachm.	—,—*	2673667*	3522183*	3402073*	3201271*	2961806*

Ostindische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine-	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	1 977 213	1 937 061	1 896 909	1 856 757
Bengal	1 977 213	1 937 061	1 896 909	1 856 757
Bengal m. ginned	2 074 612	2 034 460	1 994 308	1 954 156
Khandeish m. ginned	—	2 050 228	1 996 693	1 943 158
Oomra Nr. II m. ginned	2 167 107	2 113 572	2 060 037	2 006 502
Oomra Nr. I m. ginned	2 215 807	2 162 272	2 108 737	2 055 202
Broach m. ginned	2 481 834*	2 434 991*	2 394 839*	2 354 687*

*) nominell.

Doppelheft 49 u. 50. Berlin, den 14. September 1923 37. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS für September 1923 Grundpreis M —,50 × Schlüsselzahl des Buchhändler-Börsen-Vereins. Nachberechn. vorbehalten. Für Ausland besond. Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen .. Berechnung des Portos. ..	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Grundpreis M —,10 × Buchhändler-Schlüsselzahl. Ausland entspr. Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Der Außenhandel der deutschen Kautschukindustrie im Juni.

Der Außenhandel der deutschen Kautschukindustrie bezifferte sich im Monat Juni auf insgesamt 15 910 Doppelzentner. Die Einfuhr machte 311, die Ausfuhr 15 599 Doppelzentner aus. Im ersten Halbjahr 1923 stellte sich der Gesamtaußenhandel in Kautschukwaren auf 96 926 Doppelzentner gegen 72 994 in der gleichen Zeit 1922. Die Einfuhr belief sich auf 1386 (1922 2843) Doppelzentner, die Ausfuhr auf 95 540 (1922 70 151) Doppelzentner. In der Einfuhr standen Weichkautschukwaren im Juni mit 307 Doppelzentner an erster Stelle. Im ersten Halbjahr wurden 1317 (1922 2769) Doppelzentner eingeführt. Die Einfuhr an Hartkautschuk und Hartkautschukwaren machte im Juni 4, im Januar bis Juni 69 (1922 74) Doppelzentner aus. Die Ausfuhr an Weichkautschukwaren ergab im Juni 14 644 Doppelzentner, im ersten Halbjahr 1923 90 625 (1922 67 284) Doppelzentner. Für Hartkautschuk und Hartkautschukwaren stellten sich die entsprechenden Ziffern: Juni 955, Januar-Juni 4915 (1922 2867) Doppelzentner. Es ist also in der Einfuhr ein erheblicher Rückgang, in der Ausfuhr eine beträchtliche Steigerung zu verzeichnen.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken Leipzig.

Die Preiskonvention hat beschlossen, daß ab 2. September 1923 der Mindestmultiplikator bis auf weiteres 65 000 und ab 9. September bis auf weiteres 160 000 beträgt.

Zur Devisenabgabe.

Durch eine im Reichsanzeiger Nr. 208 vom 8. September 1923 veröffentlichte Verordnung des Reichsfinanzministers ist mit Wirkung ab 29. August 1923 bestimmt worden, daß die Stücke der wertbeständigen Anleihe des Deutschen Reiches (Goldanleihe), die durch Ablieferung ausländischer Vermögensgegenstände erworben worden sind, bei der Veranlagung zur Einkommen- und Körperschaftssteuer mit demselben Werte eingesetzt werden können, mit dem die als Gegenwert hingegebenen ausländischen Vermögensgegenstände einzusetzen sein würden, und daß die gemäß der Verordnung erfolgte Hingabe von ausländischen Zahlungsmitteln und Wertpapieren börsenumsatzsteuerfrei ist.

Wertbeständige Geldgrenze bei den Kaufmannsgerichten.

Aus der Festsetzung der Geldgrenzen und Höchstgebührensätze in Markbeträgen ergaben sich angesichts der Geldwertänderung unhaltbare Zustände. Um dem zu begegnen, hat das Reichsarbeitsministerium in einer Verordnung vom 30. August bestimmt, daß die Grundzahl für die Zuständigkeitsgrenze 5000 M, für die Berufungsgrenze 300 M beträgt. Beide Zahlen sind jeweils mit der Reichsindexziffer der Vorwoche zu multiplizieren.

Vulkanisation hat sich überlebt!

Vor etwa 80 Jahren, so schreibt „The India Rubber World“ August 1923, Seite 688, war es ein unumstößlicher Grundsatz, daß Kautschuk ohne Vulkanisation ein technisch wertloses Produkt sei. Heute verkünden englische Verarbeiter von Kulturkautschuk, daß Vulkanisation zur Herstellung ihrer Sohlen, Matten, Läufer, Spielsachen, Beutel usw. technisch nicht mehr notwendig sei. Vor etwa hundert Jahren kam das aus Rohkautschuk gefertigte Schuhwerk dadurch in Mißkredit, daß es in der Wärme klebrig, in der Kälte brüchig wurde. Im Jahre 1923 jedoch werden Kautschuksohlen angefertigt, die fast 100 Prozent reinen Kulturkautschuk enthalten und nicht vulkanisiert werden und trotzdem keine Klebrigkeit, doch große Zähigkeit aufweisen, länger haltbar als Vulkanisate sein sollen. Wenn diese Artikel sich wirklich als praktisch brauchbar erweisen, so kann man, frei nach Hamlet, ausrufen: „Vulkanisieren oder Nichtvulkanisieren? Dies ist die Frage!“

Die Leipziger Herbstmesse 1923.

Wer nur die etwas stark gefärbten Berichte des Leipziger Meßamtes gelesen hat, die vielfach in der Tagespresse abgedruckt worden sind, oder als Unterlagen für die Berichterstattung über den Verlauf der Messe in solchen Zeitungen Verwendung gefunden haben, der mußte den Eindruck gewinnen, daß die diesjährige Herbstmesse in Leipzig ein immerhin recht zufriedenstellendes Ergebnis gezeitigt hat. Gewiß ist es lobenswert, wenn diejenigen Fabrikanten und Händler, die nicht nach Leipzig gefahren sind, bereits am Montag abend oder Dienstag früh in ihrer Zeitung einen mehr oder weniger langen Bericht über das Geschäft auf der Messe lesen können, es ist gewiß auch lobenswert, wenn in diesen Berichten manchmal auf einzelne Industriezweige näher eingegangen wird. Aber die Fixigkeit dieser Art von Berichterstattung allein tut es nicht. Auf die Richtigkeit kommt es an, und diese ließ mehr als einmal zu wünschen übrig.

Um es vorwegzunehmen: die Messe verlief nicht nur an den ersten Tagen, sondern auch bis gegen Wochenende außerordentlich ruhig, so ruhig sogar, daß die Bezeichnung „stille Messe" — oder, wie es der Messewitz auszudrücken verstanden hat, „Totenmesse" — nicht zu viel besagt. Von einer „starken Nachfrage" und von „kurzentschlossenen Käufern", von denen der offizielle Messebericht überraschenderweise zu erzählen wußte, war nichts zu verspüren. Im Gegenteil! Die Nachfrage war auf der diesjährigen Herbstmesse über alle Maßen gering; sie mußte schon aus dem Grunde wesentlich geringer sein als auf früheren Messen, weil einmal die Besucherzahl erheblich nachgelassen hatte und weil andererseits die Unsicherheit unserer gegenwärtigen wirtschaftlichen Verhältnisse es nicht erlaubt, auf längere Zeit hinaus irgendwelche Dispositionen zu treffen. Aus denselben Gründen ist auch der „kurz entschlossene Käufer" auf der Messe nicht nur eine Seltenheit, sondern ein — reines Phantasiegebilde des Meßamts gewesen.

Wir hätten nicht Veranlassung genommen, hier in unserem Messebericht gegen die offiziellen Berichte des Meßamtes Stellung zu nehmen, wenn wir irgend welchen Zweck hinter einer derartigen irreführenden Berichterstattung erkennen könnten. Da dieses aber nicht der Fall ist, so fragen wir uns vergebens, ob damit unserer Wirtschaft gedient sein kann. Keinesfalls erweist man doch ihr und insbesondere denjenigen, die auf der Messe ausgestellt haben, damit einen Dienst, daß man in unangebrachtem Optimismus die Dinge anders darstellt, als sie in Wirklichkeit sind und sich scheut, das Kind beim richtigen Namen zu nennen. Aussteller wie Einkäufer sind in diesem Jahre ohne große Hoffnungen nach Leipzig gefahren, und diese Einstellung hat sie davor bewahrt, eine Enttäuschung erleben zu müssen. Wie jede Messe der Nachkriegszeit ihr besonderes Gepräge gehabt hat, wie jede Messe in prägnanter Weise die jeweilige Wirtschaftskonjunktur zum Ausdruck gebracht hat, so auch die diesjährige Herbstmesse. Während auf den früheren Messen infolge der „Konjunktur" eines Wirtschaftskörpers, der sich in der ersten Etappe einer rasch vorwärtsschreitenden Inflationsperiode befand, eine Warenhausse geherrscht hat, in der sich Käufer und Verkäufer buchstäblich um die Ware rissen, während später diese Entwicklung durch vorübergehende Kaufunlust, Zurückhaltung und Unsicherheit abgelöst wurde, und die diesjährige Frühjahrsmesse schon ein deutliches Erlahmen der Kaufkraft zeigte, stand die Herbstmesse vollkommen im Zeichen einer

Loslösung von der Papiermarkrechnung

und der damit verbundenen Folgeerscheinungen. Wenn man bedenkt, wie schüchtern damals auf der Frühjahrsmesse noch die Versuche waren, die Preise auf Basis irgend einer ausländischen, wertbeständigen Valuta festzusetzen, wenn man ferner bedenkt, daß das, was damals als eine unerhörte Sensation bezeichnet worden ist und den Protest aller Einkäufer hervorgerufen hat, jetzt als eine Forderung des Tages von beiden Seiten angesehen wird, dann kann man erst richtig ermessen, welche Entwicklung unsere Wirtschaft in der verhältnismäßig kurzen Spanne Zeit zwischen den Messen des Jahres 1923 genommen hat. Es ist dies das Stadium, in dem die Zerrüttung der Währung eines Landes bereits soweit fortgeschritten ist, daß sich das einmal als gesetzlich anerkannte und allgemein eingeführte Währungsgeld unter den von Grund auf veränderten Verhältnissen nicht mehr eignet, auch gleichzeitig Geld im ökonomischen Sinne, das heißt Wertmesser zu sein, und indem sich die Wirtschaft in logischer Konsequenz gezwungen sieht, sich von dem nominellen Währungsgeld zu emanzipieren, um wieder mit feststehenden Zahlen und Größen bei der Feststellung der Warenpreise rechnen zu dürfen.

In dieses Stadium ist die deutsche Wirtschaft knapp zwei Monate vor Beginn der Messe eingetreten, so daß es nicht überraschen konnte, wenn diese Entwicklung das Geschäft auf der Herbstmesse wiederum in ganz andere Bahnen lenken mußte, als man es von früheren Gelegenheiten her gewohnt war, und wenn diese Entwicklung mehr als bisher das Messegeschäft beeinflußt hat. Dieser Einfluß mußte naturnotwendig deshalb besonders groß sein, weil für unsere Wirtschaft, für Industrie und Handel, der große, unter den jetzigen Verhältnissen sogar gewaltige

Umstellungsprozeß auf Goldmark

noch nicht als abgeschlossen angesehen werden kann. Das hat der Verlauf der Leipziger Herbstmesse ganz deutlich bewiesen. Er hat insbesondere gezeigt, daß die Umstellung auf die neue Wertbasis, auf das neue private Währungsgeld, in den Kreisen des Handels und der Konsumenten noch nicht so weit fortgeschritten ist, daß die augenblickliche Kaufunlust und die damit in unmittelbarem, weil ursächlichem Zusammenhang stehende Stagnation unseres Wirtschaftslebens überwunden werden kann. Aus diesem Grunde darf uns auch das Ergebnis der Leipziger Messe nicht pessimistisch stimmen. Wir haben nun einmal diesen Weg eingeschlagen, den ersten Schritt gemacht und müssen die doch nur vorübergehenden spezifischen Folgen der sogenannten „hinkenden Goldrechnung", die Ueberteuerung, auch ertragen. Es wäre verfehlt, jetzt auf halbem Wege Halt zu machen. Die schwere Zeit muß überwunden werden, und sie wird es auch, wenn wir uns nur einen klaren Kopf, gesunde Nerven erhalten und — was ebenso wichtig ist — das berücksichtigen, was uns die letzte Messe durch ihren Verlauf an Bemerkenswertem zu zeigen Gelegenheit gab.

Danach scheint es, als ob wir das schwierigste Stadium des Ueberganges von der Papiermark- zur Goldmarkrechnung bereits überwunden haben, denn aus Gesprächen mit Einkäufern und Händlern unserer Branche konnte man den Eindruck gewinnen, daß die ursprünglich ablehnende Haltung gegenüber der Goldmarkberechnung einer besseren Erkenntnis über die Notwendigkeit der Erhaltung unserer wirtschaftlichen Existenz Platz gemacht, und daß sich diese Kreise mit der Goldmarkberechnung der Industrie schlecht und recht abgefunden haben. In der Tat hat man auch in Leipzig nichts mehr von einem Protest gehört. Geschäfte, soweit welche getätigt worden sind, wurden anstandslos auf Basis der Goldmark abgewickelt und nach Maßgabe der in dem betreffenden Industriezweig geltenden Umrechnungsschlüssel. Eine süddeutsche Einkäufervereinigung, die den Beschluß gefaßt haben soll, die Annahme der nach Goldmark berechneten Waren zu verweigern, scheint nach unserer Information auf der Messe ebenfalls ihren Widerspruch aufgegeben zu haben. So erklärt es sich auch, daß von denjenigen Waren, die erstmalig auf Grund der neuen Berechnungsmethoden geliefert wurden, im allgemeinen nur 3 bis höchstens 4 Prozent Retouren zu verzeichnen waren. Es kann also nicht die Rede davon sein, daß in dieser Beziehung das Meßgeschäft durch die Goldmarkberechnung der Industrie erheblich beeinflußt worden ist, wie das von ihren Gegnern jetzt wieder gerne behauptet wird.

Dagegen ist es nicht zu leugnen — und der Verlauf der Leipziger Messe ist der beste Beweis dafür, — daß dieser Umstellungsprozeß die unvermeidliche Wirtschaftskrise beschleunigt hat, die insbesondere darin ihren Ausdruck findet, daß eine vollkommene

Divergenz zwischen Warenpreishöhe und Kaufkraft

eingetreten ist. Noch nie hat sich dies so deutlich gezeigt, wie auf der diesjährigen Herbstmesse, noch nie ist die Spanne derart groß gewesen, wie gerade jetzt. Dazu kommt noch, daß sich unsere Industrie durch das Ueberschreiten der Weltmarktpreise in den meisten und wichtigsten Waren nicht mehr wie früher im Export einen Ausgleich für die Absatzschwierigkeiten im Inlande schaffen kann. Insofern mußte sich auf der Messe eine gewaltige Verschiebung in dem Verhältnis von Angebot und Nachfrage geltend machen, eine Verschiebung, die seit einiger Zeit wohl vorauszusehen war, aber in einer derartigen Deutlichkeit und Kraßheit erst auf der Herbstmesse offen in Erscheinung getreten ist. Nachfrage, Bedarf und der Wunsch sich einzudecken, waren — wenn auch in beschränktem Maße — an sich vorhanden. Das Angebot war groß, vielfach sogar übergroß, aber die Preisfrage auf der einen, die gesunkene Kaufkraft auf der anderen Seite trat trennend dazwischen und ermög-

lichte es nicht, daß auf Grund eines durch Angebot und Nachfrage regulierten Preises eine flotte Geschäftsabwicklung erfolgen konnte. Die alte klassische Lehre vom Preis, der durch das Verhältnis von Angebot und Nachfrage bestimmt wird, scheint unter den jetzigen Verhältnissen nicht mehr ganz zuzutreffen.

Da man nun aber den Verlauf der Herbstmesse nicht schildern kann, ohne auf die mannigfaltigen, oftmals eng verknüpften Vorgänge und Zusammenhänge einzugehen, die auf das Messegeschäft als solches, wie auch auf seine Voraussetzungen eingewirkt haben, so mußte gerade diese Tatsache hier eine entscheidende Rolle spielen und sowohl dem Inlands- als auch dem Auslandsgeschäft ihren Stempel aufdrücken. Beide litten darunter, man möchte fast sagen: das Auslandsgeschäft mehr als das Inlandsgeschäft. Denn während für den inländischen Absatz noch manche Aufträge, wenn auch bescheidenen Umfanges getätigt werden konnten, so lag das Auslandsgeschäft vollkommen brach. Das Ausland hielt sich außerordentlich stark zurück und die auf den früheren Messen wichtigsten Einkäufer England, Amerika, Schweden fehlten fast vollkommen. Vertreten waren lediglich Tschechoslowakei, Italien und Holland, so daß nach diesen Ländern einige Auslandsaufträge immerhin zustande kamen. Im übrigen kaufte das Ausland nicht, weil die Preise, selbst gemessen an der eigenen Valuta, viel zu hoch waren, als daß sich noch ein Geschäft mit nennenswertem Nutzen abwickeln ließe. Die erhoffte Belebung des Auslandsgeschäfts durch die Messe ist also nicht eingetreten, so daß wir auch in den nächsten Monaten mit einem weiteren Rückgang unseres Exports zu rechnen haben werden.

Das ist aus zwei Gesichtspunkten insofern ganz besonders zu bedauern, als sich infolgedessen einerseits sehr bald in weit größerem Umfange als bis jetzt

Schwierigkeiten in der Rohstoffbeschaffung

aus Mangel an Devisen geltend machen werden und auf der anderen Seite es unserer Industrie bald nicht mehr möglich sein wird, dem Staat die zur Aufrechterhaltung und Stützung seiner Währung erforderlichen Devisen in dem hierfür notwendigen Maße zur Verfügung zu stellen. Dazu kommt noch, daß es unserer Industrie auch nicht mehr möglich ist, an der Börse im freien Verkehr die notwendigen Devisen zu beschaffen. Die Gepflogenheit der scharfen Repartierungen in der letzten Zeit haben die Industrie in eine außerordentlich schwierige Lage deshalb versetzt, weil das sogenannte Repartierungsrisiko von Woche zu Woche, man möchte fast sagen von Börse zu Börse, immer größer wurde und es infolge der Unsicherheit an der Börse selbst über die Höhe der Repartierungen fast unmöglich ist, dieses Risiko auch nur einigermaßen einzukalkulieren. Die Folge davon werden erhebliche Produktions- und Arbeitseinschränkungen sein müssen — wenn nicht in zwölfter Stunde noch eine Aenderung eintritt. Inzwischen erfährt die Wirtschaft noch weitere Belastungen stärkster Art. Die sogenannte „brutale Steuerpolitik“, wie sie der neue Finanzminister Dr. Hilferding in seiner großangelegten Reichstagsrede scharf umrissen hat, bedeutet für Industrie und Handel nichts anderes als eine bis ins äußerste gehende Anspannung der finanziellen Mittel.

Alles das hat zusammengewirkt, um eine Geschäftsfreudigkeit auf der Leipziger Messe nicht recht aufkommen zu lassen. Täuschen wir uns nicht darüber: die Aussichten für die nächste Zukunft sind recht trübe. Das Bild, das die Leipziger Messe von unserer Wirtschaftslage aufgerollt hat, ist grau in grau. Schwierigkeiten nach außen, Schwierigkeiten nach innen. Trotzdem wollen und dürfen wir nicht verzagen. Deutschland hat in seiner wirtschaftlichen und geschichtlichen Entwicklung schon schwerere Zeiten durchgemacht und immer ist es wieder hochgekommen. Es ist der Glaube an die deutsche Zukunft, der uns über alle schlechten Zeiten stets hinweggeholfen hat. Er wird uns auch diesmal die Kraft geben, das Schwere zu ertragen und am Neuen mutig zu arbeiten, in dem Bewußtsein, daß es nur dann möglich ist, das gegenwärtige Chaos zu entwirren und einer gesunden Entwicklung der deutschen Wirtschaft die Bahn zu ebnen. Dr. K. M.

Die Gummibranche auf der Messe.

In der Gummibranche und ihren Nebenindustrien sind mißliche Wirtschaftslagen noch immer überwunden worden dank und kraft einer zielbewußten Geschäftsgebarung und einer großzügigen Organisation. Wer aber dieses Mal mit Gummischläuchen, chirurgischen oder technischen Hart- und Weichgummiwaren, mit Gummisohlen und -absätzen, mit Kurz- und Spielwaren, Sporterzeugnissen, mit Asbest, Dichtungsplatten, Fabrikbedarfsartikeln, Glaswaren und Lederartikeln technischer Art, mit Oelen, Schmieren, Fetten, mit Bereifungen, Gummi-Bekleidungen, mit Gummischuhen, kurz mit allen Gegenständen, die unsere Geschäfte zum Wiederverkauf und Kleinhandel führen, in Leipzig erschienen war, wird als stärksten Eindruck den einer stillen Messe empfunden haben. Es hat gerade in den von uns ausgestellten Artikeln manchen Geschäftsfreund gegeben, der seinem Unmute über „eine solche Messe“ beredten Ausdruck gegeben hat, indem er seine Siebensachen schon am Meßwittwoch oder Donnerstag wieder in die Kisten packte und heimwärts zog: „um den ungeheuerlichen Erhöhungen der Tarife für Personen und Güter aus dem Wege zu gehen“!

Ich glaube, daß wohl hier und dort in einzelnen Spezialerzeugnissen, in Gummisohlen z. B. größere Aufträge vergeben worden sind, aber ich glaube auch, daß damit alles gesagt ist, was es an Erfreulichem diesmal von Leipzig zu berichten gibt.

Daß das Inland nur zögernd bestellen konnte, ist ja verständlich. Daß aber das so sehnlichst erwartete Ausland in unserer Branche sich auf nur wenige Nationen und fast zu zählende Vertreter erstreckte, ist höchst betrüblich.

Der ungünstige Verlauf der Messe hängt u. a. auch mit der außerordentlich üblen Lage des Mittelstandes zusammen. Unsere Branche ist mit dem kaufenden Mittelstande eng verbunden. Dieser ist aber völlig kaufunkräftig geworden. So ist es verständlich, daß der sonst in Leipzig gewohnte frohe Ton, der noch auf der Frühjahrsmesse vorherrschend war, gewichen war. Eine böse Skepsis hat sich in der Branche breit gemacht. Alte solvente Firmen sind außerstande, die Geschäftsführung in großzügiger Weise, wie sie es gewohnt sind, weiter zu leiten. Man ist gezwungen, sich nach anderen lukrativen Verkaufsgelegenheiten umzusehen. Das ist schmerzlich für jeden, der in der Branche groß geworden und mit allen Fasern seines Ichs mit ihr verbunden ist. Die starke Personaleinschränkung, teilweise Betriebsstillegungen und Einschränkungen der Fabrikation werfen ein Streiflicht auf die weitere wirtschaftliche Entwicklung der Gummiwaren-, chirurgischen und technischen Branche.

Dabei bot das gerade von unserer Branche auf der Messe Gezeigte wirklich Anreiz zum Kauf. Wenn ich in meinem kurzen Vorbericht bereits erwähnte, daß die Beschickung der Leipziger Messe mit Artikeln unserer Fabrikation sehr reichhaltig und wirklich sehenswert war, so wird das jeder Fachmann, der in Leipzig war, bestätigen können. Es war eine wirklich liebevoll aufgemachte Messe. Aber damit haben wir leider nur einen äußerlichen Erfolg erzielen können. Ich sprach einen Holländer, der mit Indien und Uebersee handelt. Er drückte seine Bewunderung darüber aus, daß ein niedergedrücktes Land, wie Deutschland, noch immer eine derartig umfangreiche und vorzüglich beschickte Messe arrangieren könne. Gewiß läge das an der nicht tot zu bekommenden deutschen Tatkraft. Aber als ich ihn weiter fragte, welche Abschlüsse er getätigt habe, erwiderte er: „Keine! Wann bekomme ich meine Ware, wo es politische Wirrnisse, Streiks und sonstige „forces majeures“ gibt? Wie kann ich meine Gulden riskieren, wenn ich Waren kaufen und vorher bezahlen soll, die ich vielleicht nicht erhalte, weil überall Absperrlinien vorhanden sind, die nichts durchlassen? Ich schätze deutsche Waren, weil sie gut sind. Aber die Warengüte kann dann nicht mehr für mein Geschäft ausschlaggebend sein, wenn ich Gefahr laufe, zu teuer einzukaufen und mit Verlust im Ausland verkaufen zu müssen! Außerdem müssen Sie bedenken, daß durch die bekannte, durchsichtig hetzerische Propaganda, wenn sie auch noch so durchsichtig war, der Ruf der deutschen Waren im Auslande gelitten hat! Ich bedauere das sehr, aber ich bin Kaufmann. Und ein Kaufmann kann sich durch nichts anderes leiten lassen, als durch die Aussichten auf Verdienst! Ich will verdienen! Ist dies aber fraglich, so lasse ich meine Hände davon!“

Das ist ein bezeichnender Ausspruch, der ebenfalls seinen Schlagschatten auf die deutschen Verhältnisse und auf unsere Mißerfolge auf der diesjährigen Leipziger Herbstmesse wirft. Trifft das, was hier ausgeführt ist, nicht auch für das Inland zu? Das Schlimme ist nicht die Teuerung, sondern die Preisgestaltung, die dem Zwischenhandel und Grossisten ja einfach, wie es die Leipziger Herbstmesse bewiesen hat, zur Untätigkeit verurteilt. Denn bei den gegenwärtigen Preiskonstellationen finden wir nur noch verschwindend wenig Interessenten, die sich um Gummiwaren und andere Erzeugnisse

kümmern, ja kümmern können! Heute handelt es sich darum, daß man für seine verkaufte Ware schnell Geld bekommt. Wie aber ist das möglich, wenn man Gefahr läuft, zu Goldmarkwerten einkaufen zu müssen, die heute 6 Millionen, morgen 12 Millionen darstellen? „Ich spekuliere dann lieber in Devisen und Effekten!“ Daß das unter Umständen ein weniger verlustbringendes Geschäft darstellt, als der Handel mit Gummiwaren und technischen Erzeugnissen auf der Goldmarkbasis, das wird mancher Fachmann in Leipzig erkannt haben.

Zum Thema Neuheiten kann ich nichts Sonderliches berichten. Früher gab es Zeiten, wo Gummispielzeug, Gummitiere Gummipuppen, Gummibälle gerade auf der Herbstmesse gern gekaufte Novitäten darstellten. Heute stehen einem die Haare zu Berge, wenn man bedenkt, daß ein Familienvater für seinen Liebling eine oder zwei Millionen für einen Gummiball für den Weihnachtstisch ausgeben soll. So ist der Weg zur allgemeinen Einschränkung, zur Sparsamkeit eigentlich jedermann vorgezeichnet. Es kann sich in den kommenden Wochen nur um wirkliche Gebrauchsgegenstände handeln, in denen man vielleicht Geschäfte machen kann. Aber selbst in den chirurgischen Erzeugnissen, in Spritzen, Sonden, Kathetern, Guttaperchapapier, in Irrigatorschläuchen, Saugern, in Haus- und Küchengeräteartikeln, in Gummikurzwaren wird allgemein gespart, weil man einfach nicht mehr das Geld zum Einkauf von Dingen besitzt, die nicht für den täglichen Gebrauch im Leben nötig sind. Bleibt vielleicht übrig, das Interesse den technischen und Fabrikbedarfsartikeln, den Asbestwaren, Treibriemen usw. zuzuwenden. Aber hier kommt der Zwischenhändler, den man fragt, mit der Antwort: „Durchschnittlich wird jetzt drei Tage in der Woche gearbeitet. Die Fabrikanten können die horrenden Löhne nicht mehr aufbringen, über kurz oder lang werden die Betriebe zugemacht! Was sollen diese da noch viel einkaufen?“ Also ist auch damit eine Einschränkung gegeben, die sich in unserer Branche höchst unliebsam auswirkt.

Selbst in Bereifungen, Veloartikeln, Bekleidung und in Wringmaschinen war das Geschäft mehr als schleppend. Die wenigen Käufer, die zur Stelle waren, waren in ihren Dispositionen eng begrenzt.

So ist das Ergebnis, das die Leipziger Herbstmesse 1923 unserer Gummiwaren-, technischen und chirurgischen Branche und den mit ihr zusammenhängenden Nebenbranchen beschert hat, kein gutes gewesen. Wünschen wir, daß die kommende Frühjahrsmesse in eine Zeit neuen Aufstiegs für Handel und Industrie fallen möchte!

Rt.

Die rechtliche Seite der Goldmark-Berechnung.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Die Berechnung in Goldmark hat in dem Geschäfts- und Erwerbsleben Deutschlands immer mehr an Boden gewonnen. In der Tat stellt sie, bis die Einführung einer festen und beständigen Währung gelingt, das beste Mittel dar, um die Berechnung für Waren und gewerbliche Leistungen von den Wertschwankungen der jetzigen Zahlungsmittel zu befreien. Sie vermittelt auch am ehesten den Zusammenhang zwischen der früheren Zeit, insbesondere derjenigen vor dem Kriege und der Jetztzeit.

Vom rechtlichen Gesichtspunkt ergibt jedoch die Durchführung dieses Berechnungssystems eine Anzahl von Schwierigkeiten.

Zunächst ist hervorzuheben, daß die Berechnung nach Goldmark, soll sie für das einzelne Geschäft der Parteien Geltung haben, von ihnen besonders vereinbart sein muß. Es geht nicht an, daß sie von der einen Partei ohne Zustimmung der anderen einseitig zugrunde gelegt wird. Unzulässig ist daher, wenn die Vertragschließenden eine bestimmte Preisabrede in Papiermark getroffen haben, daß die eine Partei ohne Einwilligung der anderen zu der Goldmarkberechnung übergeht. Eine nachträgliche Aenderung der Berechnungsart braucht eine Vertragspartei sich nicht gefallen zu lassen.

Anders ist dagegen die Rechtslage, wenn bei dem Vertragsabschluß eine bestimmte Preisberechnung nicht vereinbart ist. In einer Anzahl von Gewerben ist die Berechnung in Goldmark bereits heute als handelsüblich anzusehen. In allen solchen Fällen ist es berechtigt, die Berechnung nach Goldmark auch ohne Zustimmung der anderen Partei anzuwenden. Aehnlich verhält es sich, wenn die Bestimmung des Kaufpreises und damit auch der Berechnung einem der Vertragschließenden überlassen ist, so z. B. wenn „freibleibend im Preise“ verkauft worden ist. Hier ist der Bestimmungsberechtigte befugt, die Berechnung in Goldmark von sich aus vorzunehmen, da sie der wirtschaftlichen Zweckmäßigkeit und „Billigkeit“ entsprechend ist (vgl. § 315 BGB.). Gleiches gilt, wenn zu den am Lieferungstage geltenden oder zu den jeweiligen Tagespreisen verkauft und an dem Stichtage von dem Lieferer oder den für die Festsetzung maßgeblichen Verbänden die Goldmarkberechnung eingeführt ist.

Ist nun überhaupt die Berechnung in Goldmark in allen Fällen rechtlich zulässig? Zweifel können darüber entstehen, ob diese Berechnung mit den Vorschriften der Preistreiberei- und der Devisengesetzgebung in Uebereinstimmung zu bringen ist.

Die Preistreibereiverordnung verbietet die Erzielung eines übermäßigen Gewinnes. Wenn die Preisberechnung im einzelnen Falle nicht zu einem Uebermaß des Gewinnes führt, so ist sie nach den Vorschriften der Preistreibereiverordnung nicht zu beanstanden. Ist daher die Berechnung der Goldmark in dem der Prüfung unterliegenden Einzelfall nach ihren rechnerischen Faktoren, also nach Grundzahl und Umrechnungsschlüssel oder Multiplikator geschäftlich und wirtschaftlich zu rechtfertigen und enthält sie sich jeder übermäßigen Gewinnerzielung, so kommt sie mit den gesetzlichen Vorschriften nicht in Widerspruch. Etwas anderes ergibt sich auch nicht aus der Rechtsprechung des Reichsgerichtes, insbesondere aus der grundlegenden Entscheidung des ersten Strafsenates vom 19. Dezember 1922. Im Gegenteil versucht gerade letztere Entscheidung im Hinblick auf die Geldentwertung, deren Auswirkungen sie in vollem Umfange berücksichtigt, für die Kalkulation einen wertbeständigen Maßstab aufzustellen. Dieser Maßstab konnte damals allerdings nicht in der Berechnung nach Goldmark gefunden werden, weil deren Einführung erst dem Geschäftsleben in der letzten Zeit vorbehalten blieb (übereinstimmend nach den Tageszeitungen eine Entscheidung des Landgerichtes Danzig vom 12. August 1923).

Die Verordnung gegen die Valutaspekulation vom 8. Mai 1923 verbietet bei Inlandsgeschäften die Zahlung in ausländischer Währung. Im Kleinhandelsverkauf ist auch die Preisstellung auf Grundlage einer ausländischen Währung verboten. Nach den Gesetzesbestimmungen ist die Berechnung in Goldmark nicht untersagt. Sie widerstrebt auch nicht dem Zweck des Gesetzes, das die Außerkraftsetzung der deutschen Zahlungsmittel im Verkehrsleben hintenanhalten will. Zweifelhaft kann allerdings sein, ob nicht im Kleinhandelsverkehr die Goldmarkberechnung insofern, als sie zur Umrechnung der Grundzahlen in Papiermark nach dem Stand einer auswärtigen Währung auffordert, eine Preisstellung auf Grundlage einer auswärtigen Währung vornimmt und somit gesetzeswidrig wird. Allein diese Auffassung verkennt, daß auch in diesen Fällen die Preisstellung auf Grundlage des deutschen Zahlungsmittels, nämlich der Goldmark, bestehen bleibt — eine Berechnungsart, die schon vor dem Kriege vorkam. Auf die, wenn vielleicht auch formelle Tatsache der dauernden öffentlichen Anerkennung und Anwendung des deutschen Zahlungsmittels kam es aber gerade dem Gesetze von den wirtschaftspolitischen Gesichtspunkten, von denen es sich leiten ließ, hauptsächlich an.

Von anderen Gesichtspunkten geht allerdings die Verordnung über Handelsbeschränkungen vom 13. Juli 1923 in ihrem Abschnitt über Preisschilder und Preisverzeichnisse aus (siehe auch die Ergänzungsverordnung vom 26. Juli 1923). Hier wird verlangt, daß die ausgestellten Bedarfsgegenstände mit Preisschildern zu versehen sind, „aus denen der genaue Verkaufspreis der einzelnen Ware ersichtlich ist“. Der Preis ist „in deutlich lesbaren Zahlen in deutscher Währung an gut sichtbarer Stelle anzugeben.“ Die Kundbarmachung von klar ersichtlichen Einzelpreisen ist offenkundig der Beweggrund, von dem diese Gesetzesvorschrift sich leiten läßt. Sie würde aber auch durch eine Berechnung in Goldmark erfüllt, wenn diese so erfolgt, daß bei den Waren die Einzelpreise in Goldmark bezeichnet werden und der Multiplikator so klar angegeben wird, daß jeder im Publikum die Ausrechnung auf Grund einer ganz einfachen Multiplikation vornehmen kann. Die gegenteilige Auffassung, welche anscheinend die Behörden, insbesondere das Reichswirtschaftsministerium vertreten, erscheint nicht zwingend.

Das Prinzip der Goldmarkberechnung ist an sich klar. Bei seiner Durchführung im Geschäftsverkehr aber zeigen sich mangels jeder allgemeinen Regelung erhebliche Unterschiede. Sie beruhen einmal auf der Verschiedenheit des Umrechnungsschlüssels, der gewählt wird, zum anderen auf den verschiedenen vertraglichen Festsetzungen, mit denen die Rechtspflichten des Abnehmers geregelt werden.

Der Umrechnungsschlüssel muß den tatsächlichen Verhältnissen entsprechend sein. Dies ist nicht der Fall, wenn die Goldmark im Verhältnis zu einer ausländischen Währung bestimmt werden soll, das Verhältnis zum Nachteil des Abnehmers aber unrichtig bezeichnet wird. So z. B. häufig derart, daß 4 Goldmark gleich einem Dollar gesetzt werden, während das richtige Verhältnis 4,20 M = 1 Dollar ist. Eine solche Umrechnung erscheint wider Treu und Glauben verstoßend, wenn nicht etwa der Ausgleich bereits in entsprechender Herabsetzung der Goldmark-Grundpreise gegeben ist. Auch in den Fällen, wo nicht bereits die Vorschriften der Preistreibereiverordnung eingreifen, kann ein solches Verhalten rechtlich nicht gebilligt werden. Unsere Zeit kann bei dem furchtbaren Verfall unserer Währung es nicht zulassen, daß einzelne dadurch unrechtmäßigen Gewinn suchen, daß sie die Geldentwertung über das Maß dessen, was eine ordnungsgemäße Kalkulation vorschreibt, in ihren Preisen veranschlagen und zu eigenem Vorteil ausnutzen.

Weiter muß die Umrechnung für beide Parteien gleichmäßig sein. Es geht nicht an, daß die Goldmarkberechnung lediglich von der einen Partei zu ihren Gunsten angewandt, aber außer acht gelassen wird, wenn z. B. An- und Teilzahlungen des Abnehmers gutzuschreiben sind. Wird die Goldmarkberechnung zugrunde gelegt, so muß sie eine beiderseitige sein, so daß alle Verrechnungen und Gutschriften für den Abnehmer nach gleicher Berechnung in Ansatz gebracht werden müssen.

Die Goldmarkberechnung in ihrer jetzigen Ausgestaltung beruht durchgängig auf Parteivereinbarungen. Diese enthalten neben der Art, in der die Umrechnung erfolgen soll, meist Bestimmungen über den Zahltag, über die Zahlweise und die Folgen, die sich an die nicht rechtzeitige Zahlung knüpfen. Wo solche Vereinbarungen nicht getroffen oder ergänzungsbedürftig sind, gelten die gesetzlichen Vorschriften. Wegen der Darstellung der letzteren verweise ich auf meinen Aufsatz „Pünktliche Zahlungsweise".

Allgemein ist nur folgendes hervorzuheben: Ueber den Inhalt der vertraglichen Vereinbarungen entscheidet der Vertragswille. Wenn daher die getroffenen Abmachungen derart sind, daß sie eine Bedrückung der einen Vertragspartei enthalten, so können sie doch nicht schon aus diesem Grunde angefochten werden. Es ist daher nicht unzulässig, wenn in den Vertragsbedingungen alle Risiken, die sich aus der Kursveränderung der Papiermark und der Uebermittelung der Zahlung ergeben, auf die eine Partei abgewälzt werden. Ebenso wenig ist es anfechtbar, wenn die in Zahlungsverzug geratene Partei mit Nachteilen bedroht wird, die über die gesetzlichen Folgen hinausgehen. Zu beanstanden ist nur eine solche Regelung, die in sittenwidriger Weise einen Vertragsverstoß einer Partei ausnutzt, insbesondere ihn mit Schadensfolgen belegt, die eine ungerechtfertigte Bereicherung der berechtigten Partei in sich schließt. Ein solches Ergebnis kann herbeigeführt werden, wenn bei Zahlungsverzug einmal die volle Geldentwertung beansprucht und daneben noch Verzugszinsen verlangt werden, deren Höhe sich nur durch den Tiefstand unserer Währung rechtfertigt, die aber in der geforderten Geldentwertung bereits Ausdruck findet.

Vom rechtlichen Standpunkt kann, wenn von den Parteien gewollt, auch die Bestimmung nicht bemängelt werden, daß das ganze Geschäft trotz Goldmarkberechnung unter den Vorbehalt „freibleibend" gestellt wird. Es wird z. B. „in Goldmark freibleibend" verkauft. Vom geschäftlichen und wirtschaftlichen Standpunkt aus ist aber eine solche Vereinbarung unbedingt zurückzuweisen. Sie beraubt das Prinzip der Goldmarkberechnung seiner Vorteile und schafft im Geschäftsleben weitere Unsicherheiten, statt solche zu beheben. (fl)

Die neuen Steuergesetze.

Die neuen Steuergesetze, die vom Reichstage im Augenblick der größten Not en bloc genehmigt und am 11. August erlassen worden sind, bringen für Wirtschaft und Volk von neuem große steuerliche Belastungen. Der Währungszerfall in den letzten Wochen hat das Reich in eine derart katastrophale finanzielle Lage gebracht, daß nur eine ganz energische Steuerpolitik Hilfe bringen kann. Von dieser Notwendigkeit überzeugt, und geleitet von dem Gedanken, daß nur große finanzielle Opfer eine Katastrophe verhindern können, hat der Reichstag, haben die Vertreter von Industrie und Handel zu den neuen Steuergesetzen ihre Einwilligung gegeben. Die kurze Zeit, die zur Vorbereitung der Gesetze zur Verfügung stand, ferner die überaus große Schnelligkeit, mit der die Durchberatung im Reichstag erfolgen mußte, haben die Uebersichtlichkeit der neuen Gesetze nicht gerade gefördert. Die Unklarheit sowohl über die formellen als auch materiellen Bestimmungen ist groß. Wir wollen daher im folgenden kurz auf das Wesentlichste der neuen Gesetze eingehen, und für jedes einzelne das besonders hervorheben, was für unsere Leser am wichtigsten ist.

1. Erhöhung der Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer.

Wir haben an dieser Stelle schon einmal auf das Gesetz vom 9. Juli 1923 hingewiesen, wonach die Vorauszahlungen vom August und November 1923, desgleichen diejenigen vom 15. Februar 1924, in Höhe eines Vielfachen der Einkommensteuer für das Einkommen des Jahres 1922 zu leisten sind. Die ersten Beträge sind bereits am 15. August 1923 fällig geworden. Durch die Geldentwertung sind jedoch die Multiplikatoren durch ein weiteres Gesetz vom 11. August 1923 dergestalt erhöht worden, daß statt des 25fachen das 400fache und statt des 100fachen das 1600fache eines Viertels der Einkommensteuer von 1922 als Vorauszahlung zu entrichten ist. Desgleichen sind für die Körperschaftssteuer die Multiplikatoren entsprechend erhöht worden. An Stelle der 35fachen Vorauszahlung ist die 600fache und an Stelle der 100fachen die 1600fache gesetzt worden. Im übrigen verweisen wir auf die Ausführungen auf Seite 684 unserer Zeitschrift, die auch heute noch mit dem Unterschied grundsätzlich Gültigkeit haben, daß die Vorauszahlung auf die Einkommensteuer für das letzte Kalendervierteljahr am 5. Oktober statt am 15. November 1923, die Vorauszahlung auf die Einkommensteuer für das erste Kalendervierteljahr 1924 am 5. Januar statt am 15. Februar 1924 fällig ist.

2. Rhein-Ruhrabgabe.

Aufgebaut auf dem Gesetz betr. Erhöhung der Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer bestimmt das Gesetz über die außerordentliche Abgabe aus Anlaß der Ruhrbesetzung (Rhein-Ruhrabgabe), daß an folgenden Zeitpunkten als außerordentliche Abgabe erhoben wird:

I. Von denjenigen Privatpersonen, die auf Grund der Gesetze vom 9. Juli und 11. August 1923 zur Entrichtung erhöhter Vorauszahlungen verpflichtet waren,

am 25. August 1923 das Doppelte der auf Grund des Gesetzes vom 11. August 1923 für das dritte Kalendervierteljahr zu entrichtenden Vorauszahlung (für diejenigen, deren steuerbares Einkommen im Kalenderjahr 1922 den Betrag von 1 Million Mark überstiegen hat, das Hundertfache),

am 5. Oktober 1923 das Doppelte der auf Grund des Gesetzes vom 11. August 1923 für das letzte Kalendervierteljahr zu entrichtenden Vorauszahlung (das 200fache),

am 5. Januar 1924 das Doppelte der für das erste Kalendervierteljahr zu entrichtenden Vorauszahlung (das 200fache).

II. Von den Erwerbsgesellschaften (Aktiengesellschaften, G. m. b. H. usw., dagegen nicht offene Handelsgesellschaften und Kommanditgesellschaften) wird als außerordentliche Abgabe erhoben:

a) wenn sie ihr Wirtschaftsjahr 1921/22 in der Zeit vom 1. Oktbr. bis zum 31. Dezember 1922 abgeschlossen haben,

am 25. August 1923 ein Viertel des Betrages, der sich als Körperschaftssteuer für das Wirtschafts- (Geschäfts-)Jahr 1921/22 oder 1922 ergibt, vervielfacht mit 600,

am 5. Oktober 1923 und am 5. Januar 1924 je die Hälfte des Betrages, der sich als Körperschaftssteuer für das Wirtschafts- (Geschäfts-)Jahr 1921/22 oder 1922 ergibt, vervielfacht mit der Zahl, die auf Grund der Gesetze vom 9. Juli 1923 und 11. August 1923 für die im Oktober 1923 und im Januar 1924 fälligen Vorauszahlungen festgesetzt wird.

b) wenn sie ihr Wirtschafts- (Geschäfts-)Jahr 1921/22 vor dem 1. April 1922 abgeschlossen haben,

am 25. August 1923 das Einfache des Betrages, der sich als Körperschaftssteuer für das Wirtschafts- (Geschäfts-)Jahr 1921/22 ergibt, vervielfacht mit 600,

am 5. Oktober 1923 und 5. Januar 1924 je das Doppelte des Betrages, der sich als Körperschaftssteuer für das Wirtschafts- (Geschäfts-)Jahr 1921/22 ergibt, vervielfacht mit der Zahl, die auf Grund der Gesetze, vom 9. Juli 1923 und 11. August 1923 für im Oktober 1923 und im Januar 1924 fällige Vorauszahlungen festgesetzt wird.

c) wenn sie das Geschäftsjahr in der Zeit vom 1. April 1922 bis zum 30. September 1922 abgeschlossen haben:

am 25. August 1923 die Hälfte des Betrages, der sich als Körperschaftssteuer für das Wirtschafts- (Geschäfts-)Jahr 1921/22 ergibt, vervielfacht mit 600;

am 5. Oktober 1923 und am 5. Januar 1924 je das Einfache des Betrages, der sich als Körperschaftssteuer für das Wirtschafts- (Geschäfts-)Jahr 1921/22 ergibt, vervielfacht mit der Zahl, die auf Grund des Gesetzes vom 9. Juli 1923 und 11. August 1923 für im Oktober 1923 und im Januar 1924 fällige Vorauszahlungen festgesetzt wird.

Die für die Vorauszahlungen auf Grund des Gesetzes vom 11. August in besonderen Fällen erlaubten Stundungen kommen für die Rhein-Ruhr-Abgabe nicht in Betracht. Die Zahlungen sind also voll zu entrichten. Auch darf die Rhein-Ruhr-Abgabe weder bei der Einkommensteuer noch bei der Körperschaftssteuer vom steuerbaren Einkommen in Abzug gebracht werden.

Zu erwähnen ist in diesem Zusammenhang noch die außerordentliche Abgabe der Kraftfahrzeugbesitzer auf Grund der Rhein-Ruhr-Abgabe.

3. Gesetz über die Besteuerung der Betriebe.

Auf Grund dieses Gesetzes ist das Reich ermächtigt worden, für die Dauer von 6 Monaten eine Abgabe von den industriellen, gewerblichen und Handelsbetrieben (auch landwirtschaftlichen) nach folgenden Gesichtspunkten zu erheben:

Abgabepflichtig sind alle natürlichen und juristischen Personen, Personen-Vereinigungen und Vermögensmassen, so lange sie innerhalb des Geltungsbereiches dieses Gesetzes Arbeitnehmer beschäftigen. Die Abgabe beträgt das zweifache der Beträge, die der Arbeitgeber gemäß § 46 des Einkommensteuergesetzes in der Zeit vom 1. September 1923 bis zum 29. Februar 1924 an das Reich abzuführen hat. Diejenigen Arbeitgeber, die den Steuerabzug durch Verwendung von Steuermarken bewirken, haben die Abgabe spätestens bis zum 25. des Kalendermonats bei Gehaltszahlungen bis zum 15. des Kalendermonats und am 10. des folgenden Monats für Gehaltszahlungen bis zum Schluß des Kalendermonats zu entrichten. Etwaige Aenderungen in den Fristen für die Entrichtung der Abgabe hat sich der Reichsminister der Finanzen ausdrücklich vorbehalten. Die erstmalige Ablieferung der Betriebssteuer kommt also für alle nach dem 1. September 1923 einbehaltenen Lohnsteuerbeträge in Frage.

4. Ablieferung ausländischer Vermögensgegenstände (Devisenabgabe).

Die Verordnung des Reichspräsidenten über die Ablieferung ausländischer Vermögensgegenstände, die am 25. August erlassen worden ist, lehnt sich an das Gesetz zur Sicherung der Brotversorgung im Wirtschaftsjahr 1923/24 an und bestimmt, daß für je 10 000 M, die auf Grund dieses Gesetzes als erste Teilabgabe zu entrichten waren, Erwerbsgesellschaften den Gegenwert von 2 Goldmark, alle übrigen natürlichen und juristischen Personen, Personenvereinigungen und Vermögensmassen, den Gegenwert von 1 Goldmark in ausländischen Zahlungsmitteln, anderen ausländischen Werten oder diesen gleichgestellten Werten abzuliefern haben, so weit den Ablieferungspflichtigen in der Zeit vom 10. bis 20. August 1923 ausländische Vermögensgegenstände zur Verfügung gestanden haben. Die Ablieferung hat bis zum 15. September 1923 zu erfolgen. Bei verspäteter Ablieferung erhöht sich die Ablieferungspflicht um 5 Prozent des rückständigen Betrags für jeden angefangenen Monat der Säumnis. Als Gegenleistung erhält der Ablieferungspflichtige Stücke der wertbeständigen Anleihe des deutschen Reichs zu einem Kurse, der 5 Prozent unter dem am Tage der Ablieferung gültigen Zeichnungskurse liegt. Statt dessen kann aber auch der Ablieferungspflichtige die Gutschrift auf ein wertbeständiges Steuerkonto oder auf ein anderes wertbeständiges Konto nach näherer Bestimmung der Reichsregierung verlangen.

5. Verschiedenes.

Außer diesen neuen Gesetzen ist am 4. August noch eine Verordnung über die Leistung von Abschlagszahlungen auf die Umsatzsteuer vom Reichsminister der Finanzen erlassen worden. Danach hat jeder Steuerpflichtige im Sinne des Umsatzsteuergesetzes bis zum 10. jeden Monats eine Voranmeldung abzugeben, in der er die in dem abgelaufenen Monat vereinnahmten Entgelte nach Maßgabe des § 35 UStG. bezeichnet. Gleichzeitig mit dieser Voranmeldung hat er eine diesen Entgelten entsprechende Abschlagszahlung zu leisten.

Ferner ist durch das Steuerzinsgesetz vom 11. August 1923 das Gesetz über die Berücksichtigung der Geldentwertung in den Steuergesetzen vom 20. März 1923 in einigen wesentlichen Punkten abgeändert worden. Danach ist derjenige, der Zahlungen, die auf Grund der neuen Gesetze zu leisten sind, nicht rechtzeitig entrichtet, verpflichtet, einen Zuschlag zu zahlen. Dieser Zuschlag beträgt für jeden auf den Zeitpunkt der Fälligkeit folgenden, angefangenen halben Monat 400 Prozent des Rückstandes. Wird die Zahlung innerhalb der auf den Zeitpunkt der Fälligkeit folgenden Woche entrichtet, so wird ein Zuschlag nicht erhoben. Die Verordnung ist am 1. September 1923 in Kraft getreten.

Das ist in kurzen Zügen das Wesentlichste aus den neuen Steuergesetzen. Sie weisen manche Lücke auf, namentlich in bezug auf den Stichtag, der vielfach mehr als ein halbes Jahr zurückliegt. Darin liegt auch eine gewisse Härte für die Steuerpflichtigen, weil sich in den meisten Fällen in der Zwischenzeit die Vermögensverhältnisse unter dem Einfluß der Geldentwertung nicht unwesentlich verschoben haben. Es würde zu weit führen, dies durch einige Beispiele belegen zu wollen, um so mehr, als das Moment der Gerechtigkeit aus der deutschen Steuerpolitik verschwunden zu sein scheint. Das gilt insbesondere für die neue Betriebssteuer, die besonders diejenigen Betriebe günstiger stellt, die wenig Personal haben und einen großen Umsatz erzielen und diejenigen Betriebe steuerlich überlastet, bei denen der Umsatz in keinem Verhältnis zur Anzahl des Personals steht. Insofern wird sich hier mit der Zeit manche Härte zeigen, an die der Gesetzgeber beim Entwurf und der Reichstag bei der Verabschiedung des Gesetzes nicht gedacht hat. Da es aber höchste Zeit ist, daß dem Staat die notwendigen finanziellen Mittel zur Verfügung gestellt werden, muß die Wirtschaft vorläufig diese Härten auf sich nehmen, müssen wir eine Kritik zurückstellen. Zu hoffen ist nur, daß die Steuererträge nicht wieder planlos verschleudert und zum großen Teil durch die Kosten der Veranlagung usw. aufgezehrt werden, sondern zu einer positiven Währungspolitik Verwendung finden. Dann hat die Wirtschaft die Opfer nicht umsonst getragen.

(pst) Dr. K. M.

Preisbewegung im Zeitungsgewerbe.

Die Goldmarkberechnung (auf Dollarbasis) für Papier hat eine Verteuerung des Zeitschriftenpapieres mit sich gebracht, wie sie noch nicht erlebt wurde. Während unser Papier noch im Juli mit 18 000 M per 1 kg käuflich war (Friedenspreis 26 Pfg.), kostete in der ersten Augustwoche ein Kilogramm Papier 300 000 M, heute ein Kilogramm Papier 1 290 000 M. Das ist eine Steigerung auf das 5 000 000 fache des Friedenspreises. Dabei ist jede Sicherheit der Berechnung geschwunden. — Der Papiereinkauf ist eine reine Spekulation geworden, die immer zuungunsten des Käufers ausfällt. Denn der Fabrikant hat es völlig in der Hand, zu liefern, wenn der Dollarstand ihm günstig ist.

Die Drucklöhne stiegen ebenfalls seit Ende Juli um das Vielfache. Noch Ende Juli betrug der Spitzenlohn pro Woche 941 000 M, für die erste Augustwoche mußten 1 058 000 M Lohn gezahlt werden, in der zweiten Augustwoche betrug er 5 000 000 M, in der dritten Woche 12 644 000 M, in der vierten Woche 36 595 000 M, dann 52 000 000 M und 57 000 000 M. In ähnlichem Maße stiegen die Gehälter, steigen die Postgebühren und alle anderen Kosten.

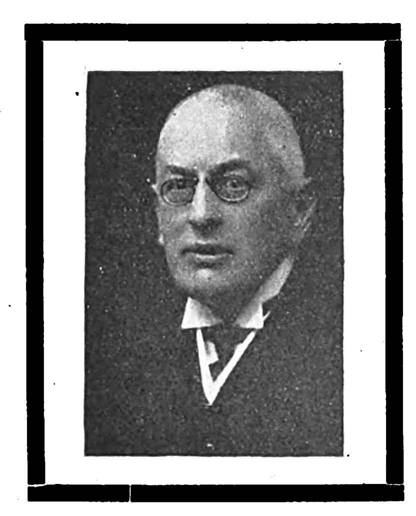
Wenn wir unseren Lesern und Inserenten bis auf weiteres scheinbar hohe Zahlen für Bezug und Inserate anrechnen müssen, so weisen wir darauf hin, daß diese noch nicht einmal den vor dem Kriege in Goldmark berechneten Preisen entsprechen.

Berlin SW 19, Anfang September 1923.

Verlag und Redaktion der „Gummi-Zeitung“.

Kommerzialrat Wilhelm Reithoffer †.

Kommerzialrat Wilhelm Reithoffer, Gesellschafter der Firma Gummi- und Kabelwerke Josef Reithoffer's Söhne, Wien-Steyr-Trencin, ist am 30. August ds. Js. nach längerer Krankheit gestorben. Die Nachricht von dem Tode dieses hervorragenden Industriellen und Menschen wird bei allen, die ihn kannten, schmerzliche Teilnahme und lebhaftes Bedauern hervorrufen. War doch Kommerzialrat Wilhelm Reithoffer nicht nur ein überaus feingebildeter, stets edeldenkender Mann, sondern auch einer der tüchtigsten und fähigsten Köpfe nicht nur in der Gummi-Industrie. In seiner Industrie war er unbestritten der geistige Führer, dem es in den schweren Zeiten, die gerade die Gummi-Industrie oft durchzumachen hatte, stets gelang, alle Schwierigkeiten zu meistern. Seine Firma spielte in der Gummibranche wohl schon vor seinem im Jahre 1890 erfolgten Eintritt in das Unternehmen eine gewisse Rolle. Aber den Aufschwung zum Welthause hat das Unternehmen erst seit dieser Zeit genommen. Seine Arbeitskraft schien schier unverwüstlich. Vom frühen Morgen bis oft spät in die Nacht war er unermüdlich tätig und dabei mag er sich auch den Keim zu der tückischen Krankheit geholt haben, der er so frühzeitig, im 55. Lebensjahre, erlegen ist.



Der Verstorbene bekleidete in seinem Fache verschiedene hervorragende öffentliche Stellen, ist aber niemals persönlich in die Oeffentlichkeit getreten. Desto mehr hat er im Stillen gewirkt. Wo immer Wilhelm Reithoffer mittat, war er bald das treibende Element. Sein heller Verstand und seine überaus rasche Auffassungsgabe verschafften ihm bald das größte Ansehen bei allen, die mit ihm zu tun hatten und verliehen ihm spielend die größte Autorität. Bei seinen Untergebenen genoß er die größte Hochachtung, die man sich denken kann. Bald ging sein Ruf nicht nur als hervorragender Industrieller, sondern als kluger Mensch weit über die Grenzen Oesterreichs hinaus. Er ist eben eine starke Persönlichkeit gewesen, der großzügiges Wirken sozusagen angeboren war. Es war ihm beschieden, sein Unternehmen im Verein mit seinem Bruder Moriz und seinen Vettern, Ludwig und Kommerzialrat Josef Reithoffer, die sich auch weiterhin in die Führung der Unternehmungen teilen werden, auf eine allgemein anerkannte Höhe zu bringen und der Firma Josef Reithoffer's Söhne Weltruf zu erwerben.

Das Familienleben Wilhelm Reithoffer's war getrübt durch den vorzeitigen Tod seiner anmutigen und geistreichen Gattin Marianne geb. Wolf, die gleich nach der Geburt des ersten und einzigen Sohnes starb. Sein Sohn ist nunmehr ein elternloser Knabe von 10 Jahren. Der Verlust seiner Frau traf den Verstorbenen damals sehr schwer und seit dieser Zeit wurde der arbeitsame Mann noch viel ernster. Vor einigen Monaten begann er zu kränkeln. Leichtes Fieber, das anfangs auftrat und von ihm nicht beachtet wurde, ließ ihn schließlich vom Bette nicht mehr los. Die fieberfreien Zwischenpausen benützte er freilich sofort wieder zur Tätigkeit, bis ihn schließlich der Sensenmann gewaltig anpackte. Rasch verfiel daraufhin der fiebergeschwächte Körper. Aber der Geist blieb bis zum letzten Moment klar und ungetrübt. Ruhig und gelassen traf der dem Tode Geweihte mit gewohnter Präzision seine letzten Anordnungen. Wie er im Leben allem Prunke abhold war, sollte es auch nach seinem Tode sein. Er verlangte ausdrücklich, in aller Stille bestattet zu werden und bestimmte, daß seine sterbliche Hülle den Flammen übergeben werde. Sein letzter Wille wurde natürlich genau erfüllt.

Nicht nur für sein Unternehmen, sondern auch für die Gummi-Industrie wird Kommerzialrat Wilhelm Reithoffer unsterblich bleiben. Er hat sich durch sein Wirken selbst ein unvergeßliches Denkmal gesetzt. Um den Entschlafenen trauern nicht nur seine engeren Hinterbliebenen, sondern ehrlich auch alle Beamten und Arbeiter, deren aufrichtiger Freund und einsichtsvoller Vorgesetzter er war. Auch alle anderen, die ihn kannten, werden ihm sicherlich ein gutes Andenken bewahren.

Ksch.

Meinungsaustausch.

Goldmarkberechnung und technischer Händler.

Mit Interesse wird wohl jeder den Artikel des Herrn Dr. K. Maier in der „Gummi-Zeitung" vom 17. August gelesen haben. Hier ist besonders auf die Schwierigkeiten hingewiesen, die dem Einzelhandel durch diese Berechnung entstehen. Für ihn wird es besonders schwer sein, hierbei auf seine Kosten zu kommen. Ich möchte nun im Folgenden das Augenmerk einmal auf die Stellung des technischen Großhändlers zur Goldmarkberechnung richten und darauf hinweisen, daß auch hier Schwierigkeiten entstehen, die auf irgend eine Art und Weise überwunden werden müssen. Ich glaube wohl annehmen zu dürfen, daß der Uebergang zu wertbeständigen Preisen von fast allen technischen Händlern nur begrüßt worden ist. Der von den Gummiwarenfabriken eingeschlagene Weg scheint mir indes für uns Händler nicht der richtige zu sein. Selbst wenn wir unsere Verkäufe auf Grund derselben Zahlungsbedingungen wie die der Fabriken tätigen, so laufen wir beim Steigen des Dollars stets Gefahr, durch Kursdifferenz nicht nur unseren Verdienst bei dem betreffenden Geschäft, sondern noch ein übriges zu verlieren. Ein kleines Beispiel möge dies erläutern:

Der Händler kauft von einer Fabrik 100 m Preßluftschlauch zum Nettopreise von Goldmark (GM) 1,84 für 1 m = 184 GM und verkauft diesen Schlauch gleichzeitig weiter zu 2,20 GM für 1 m gleich 220 GM, also mit 36 GM Gewinn. Die Schläuche werden laut Rechnung des Fabrikanten am 15. August 1923 geliefert und ich berechne sie unter demselben Tage weiter. Mein Kunde bezahlt die Rechnung am 20. August 1923 zum Kurse des Vortages, das ist, da der 19. August ein Sonntag und der 18. August ein Sonnabend, an dem keine Kurse amtlich notiert werden, also der 17. August, bei einem Dollarstande von 3 208 000 für einen Dollar, das ist Papiermark (PM) = 802 000 für 1 GM, mit PM 176 440 000. Der Händler bezahlt hingegen die Rechnung am 22. August zum Kurse vom 21. August bei einem Dollarstande von 5 513 750 PM, 1 GM = 1 378 437,50 PM, mit PM 253 632 500. Ich setze also glatt rund 77 000 000 PM ohne mein Verschulden bei dem Geschäft zu. Man wird sagen, dieses Beispiel sei etwas kraß gewählt, trotzdem es auf tatsächlichen Zahlen aufgebaut ist. Wenn man aber die Kursentwicklung der letzten Zeit betrachtet, so kann die Sache aber noch viel unangenehmer für den Händler auslaufen. Diese Geschäfte werden für uns Händler also die reinsten Spekulationsgeschäfte. Man wird ferner sagen, der Händler könne ja sofort nach Empfang der Rechnung bezahlen. Gewiß kann er dies tun, wenn er genügend flüssiges Betriebskapital hat. Bei Geschäften von einigen hundert Millionen Papiermark mag dies noch angehen. Kommen aber größere Geschäfte vor, oder hat der Händler an zehn oder zwanzig verschiedene Kunden zu gleicher Zeit nur 100 bis 200 m Schlauch verkauft, so geht bei dem heutigen Dollarkurs von über 50 Millionen auch dem gutgestellten Händler einmal die Luft aus, denn solche Geschäfte erfordern heute flüssige Kapitalien von einigen Milliarden Papiermark. Mit anderen Worten, wir haben jetzt den Fabriken das ganze Risiko abzunehmen, ohne auf der anderen Seite bei einem Sinken des Dollars einen Ausgleich zu haben, denn dann müssen wir ja als Mindestkurs den Kurs des Rechnungsdatums bezahlen, den wir, da wir gegenüber unseren Kunden die gleichen Bedingungen anwenden, ja auch nur erhalten. Die Spekulation ist also in technischen Gummiwaren nur einseitig, der Händler kann nur verlieren, aber nicht gewinnen. Hinzu kommt noch, daß beim starken Steigen des Dollars die dadurch bedingten höheren Papiermarkpreise der Waren garnicht im vollen Umfange berechtigt sind, da die Löhne, Frachten und anderes mehr nach den bisherigen Erfahrungen nicht im entferntesten in demselben Maße folgen. Würde ein Kleinhändler so vorgehen, so würde er wohl bald vor dem Wuchergericht stehen.

Für die Fabriken mag diese Berechnung ja viele Vorteile haben, wenn sie Aufträge erhalten. Es ist aber zu befürchten, daß die Händler sehr bald aufhören werden, Aufträge zu erteilen, da sie einfach nicht mehr hierzu imstande sind, wenn sie sich nicht vollends verderben wollen. Für uns Händler jedenfalls läßt sich in der jetzigen Form nicht arbeiten. Ich weiß nicht, ob die Händlerfabriken diesen Gesichtspunkt bei der seinerzeitigen Festsetzung der Zahlungsbedingungen berücksichtigt haben. Sollte dies der Fall sein, so wäre es zu begrüßen, wenn sie uns einen Weg zeigen würden, auf dem auch wir Händler zu unserem Recht kommen. In dem Rundschreiben, welches

die Goldmarkberechnung bekannt gibt, geben die Fabriken ja der Hoffnung Ausdruck, daß wir Händler ebenfalls in der Lage sind, auf gleicher Grundlage zu verkaufen, umgehen aber vorsichtigerweise das Wie, vermutlich weil sie es selbst nicht wissen. Oder man müßte annehmen, daß der technische Handel ausgeschaltet werden soll, um zur unmittelbaren Belieferung überzugehen. Hierzu bedürfte es aber meines Erachtens nicht dieses Umweges, eine unmittelbare Erklärung würde dasselbe tun. Wir Händler würden gewiß für diesen Fall auch Mittel und Wege finden, dem zu begegnen.

Der ganze Fehler in der bisherigen Goldmarkberechnung liegt darin, daß ein ruhender Pol fehlt. Wenn die Fabriken sagen würden, der Kurs des Rechnungsdatums ist innerhalb der Zahlungsfrist von 7 Tagen bindend und bei Ueberschreitung dieser Frist tritt der Kurs des Vortages oder Verzugszinsenberechnung oder beides in Kraft, so hat die Sache Hand und Fuß. Sich gegen die Goldmarkberechnung zu sträuben, ist kurzsichtig und unklug, aber es muß ein Weg gefunden werden, der die Goldmarkberechnung auch für den Händler annehmbar macht.

Diese ganze Erörterung ist natürlich in demselben Augenblick überflüssig, in dem die Errichtung von Goldmarkkonten möglich ist, aber bis dahin muß erst einmal ein für beide Teile befriedigendes Provisorium geschaffen werden. Die Gummiwarenfabriken haben das Wort.

Alfred Lienau, i. Fa. Ad. Vollbrandt.

Wir haben den Ausführungen des Verfassers gerne Raum gegeben, nicht nur, weil es unser Prinzip ist, daß stets „beide Teile" gehört werden sollen, sondern auch deshalb, weil die hier geschilderten Klagen über den spekulativen Charakter, der in manchen Geschäften bei der Goldmarkberechnung zweifellos liegt, nicht verstummen wollen. Wenn wir auch der Ansicht des Verfassers, daß beispielsweise der Handel den Fabriken das ganze Risiko abnehmen müsse, nicht beipflichten können — da die Zeitspanne zwischen Tag der Zahlung und der Möglichkeit einer Abdeckung zwecks Rohstoffbeschaffung unter den jetzigen Verhältnissen sehr leicht die Gefahr eines neuen Risikos in sich schließt — so zeigt doch das vom Verfasser erwähnte Beispiel, in welch schwierige Lage der Handel kommen kann, wenn er nicht die notwendigen Betriebsmittel flüssig hat, um die bestellte Ware sofort bei Rechnungserteilung zu bezahlen. Wir sind mit dem Verfasser derselben Ansicht, daß nur durch die Errichtung von Goldmarkkonten dieser Uebelstand restlos behoben werden könnte. Ob allerdings für die Zwischenzeit der vom Verfasser vorgeschlagene Weg Aussicht bietet, beschritten zu werden, erscheint uns fraglich, denn für die Industrie würde dabei ein Teil des durch die Berechnung nach Goldmark Erstrebten wieder illusorisch werden, namentlich dann, wenn der Dollar solche Sprünge macht wie in der letzten Zeit und binnen einer Woche von 10 auf über 30 Millionen Mark steigt. Immerhin wäre es im Interesse unserer Branche zu begrüßen, wenn darüber einmal eine Aussprache zustande käme und wenn sich die Gummiwarenfabriken selbst einmal zu diesem Thema äußern würden. D. Red.

* * *

Zur Geschäftslage im Ruhr- und Rheingebiet.

„In Nr. 45/46 Ihrer Zeitung bringen Sie unter der Ueberschrift „Ruhr- und Rhein-Reisebrief" eine Schilderung der Verhältnisse in der Branche im besetzten Gebiet, die sich mit den Tatsachen durchaus nicht deckt und deshalb nicht unwidersprochen bleiben darf.

Als eine der bedeutendsten Firmen der chirurgischen und pharmazeutischen Branche der besetzten Gebiete glauben wir versichern zu können, daß wir über die hier herrschenden Zustände bis ins kleinste unterrichtet sind, zumal wir nach wie vor, soweit wie möglich, unsere Abnehmer besuchen lassen und uns deshalb ein genaues Bild über den Bedarf wie überhaupt über die allgemeine Geschäftslage in der Branche machen können.

In der chirurgischen und pharmazeutischen Utensilienbranche herrscht keine Warenknappheit, wie sie von dem Schreiber des Artikels geschildert wird, weder bei den Detaillisten, noch bei den Grossisten. Die Behauptung, daß man Gummiwaren usw. selbst in den Detailgeschäften nur gegen Devisen kaufen kann, ist unrichtig. Hier wird nach wie vor alles in Papiermark bezahlt und niemand denkt daran, überhaupt Zahlung in Devisen zu fordern, weil dies durch das deutsche Gesetz verboten ist. Nebenbei bemerkt, hat die Besatzungsbehörde strenge Verordnungen erlassen, die die Geschäftsinhaber verpflichten, sämtliche Artikel in den Auslagen in Papiermark auszuzeichnen. Zuwiderhandlungen gegen diese Verordnungen werden sehr streng bestraft. Auch haben wir bis heute noch keinen Artikel gesehen, der vom Ausland eingeführt worden ist. Es ist uns unverständlich, wie der Verfasser des Reisebriefes eine derartige Behauptung aufstellen kann." W. C.

* * *

„Von der Leipziger Messe zurückgekehrt, finden wir Ihren Rhein- und Ruhr-Reisebrief in der Ausgabe vom 17. August verzeichnet. Wir haben das Gefühl, daß sich der Aufsatz auf keinen Fall mit der Wirklichkeit deckt. Der Artikelschreiber glaubt, daß die im besetzten Gebiet fabrizierenden Firmen nicht in der Lage wären, dem Bedarf zu genügen; von Einzelheiten abgesehen, liegen jedoch, wie wir wissen, schon seit Monaten die Firmen teilweise still und arbeiten durchschnittlich zwei bis drei Tage in der Woche und das ist sicher kein Beweis dafür, daß die Fabriken den Bedarf nicht decken könnten.

Wir haben bis zur Stunde noch nicht gefunden, daß das Rheinland mit ausländischer Ware überschwemmt wird, und können auch nicht annehmen, daß tatsächlich Auslandsware eingeführt worden ist, schon aus dem Grunde, weil bis vor kurzem die Preise für Auslandswaren wesentlich höher gewesen sein werden als deutsche Ware. Ebenso wenig ist es uns zur Kenntnis gekommen, daß Detaillisten ihre Geschäfte in Auslandswährung abschließen. Gummiplatten, Gummischeiben, Itplatten usw., auch Sportartikel sind noch in so großer Anzahl im besetzten Gebiet vorhanden, daß die Besitzer froh sind, wenn sie diese zu regulären Preisen absetzen.

Während der Leipziger Messe haben wir bereits festgestellt, daß die Bewohner des unbesetzten Gebietes durch die recht kräftigen Steuerabgaben zugunsten der Rhein- und Ruhrhilfe für das besetzte Gebiet ziemlich gereizt gestimmt sind. Die Stimmung hat also in ganz kurzer Zeit wesentlich umgeschlagen. Kam man früher nach dem unbesetzten Gebiet, erhielt man da und dort eindringliche Ermahnungen, durchzuhalten, und in jedem Lokal bekundete der Bewohner des unbesetzten Gebietes seine Anhänglichkeit für das besetzte Gebiet durch einen kräftigen Hurrapatriotismus. In jedem Konzertkaffee, in das man kam, wurde mindestens jede Stunde einmal das Rheinlied und Vaterlandslieder gespielt und daran konnte der Bewohner des besetzten Gebietes sehen, daß auch das unbesetzte Gebiet an dem traurigen Geschick des besetzten Gebietes lebhaften Anteil nimmt. Jetzt sieht mans anders. Jetzt heißt es: tief in den Beutel greifen, und schon ist die ganze Anteilnahme verschwunden! Wir haben persönlich das Gefühl, daß die Rhein- und Ruhrhilfe, wie sie inszeniert worden ist, der größte Fehler war, und zwar deshalb, weil ihre Erträgnisse in Sonderheit einem ganz kleinen Kreis der Großindustrie zugute kommen (die täglichen Kurszettel beweisen dies), aber das ändert nichts an der Tatsache, daß eben die Verhältnisse durch die fremden Machthaber im besetzten Gebiet äußerst traurig sind. Unsere Meinung ist daher, daß durch Reisebriefe in der erwähnten Art die gereizte Stimmung des unbesetzten Gebietes gegenüber dem besetzten Gebiete nicht vergrößert werden darf, sondern die tatsächlichen Verhältnisse möglichst objektiv geschildert werden sollen. Fragen Sie den Fabrikanten, den Großhändler oder den Kleinhändler, dann werden Sie anderes über die Verhältnisse in unserem Gebiet hören; denn von einer Hochkonjunktur, die aus dem Rhein- und Ruhr-Briefe herausgelesen werden könnte, war auch im letzten Monat keine Spur mehr zu finden und in diesem Monat droht alles zum Stillstand zu kommen."

A. R. C.

Wir können zu diesen Einsendungen nur bemerken, daß der „Ruhr- und Rhein-Reisebrief" von einem langjährigen Mitarbeiter unseres Blattes stammte, dessen Beiträge bisher stets zuverlässig waren und der auch bisher diese Reiseberichte verfaßt hat. Er wird sich zu vorstehenden Einwendungen äußern müssen; bei Redaktionsschluß dieser Nummer war eine Antwort nicht zu erreichen, da er bereits wieder unterwegs ist. Wir würden sehr bedauern, wenn seine Informationen diesmal unrichtig gewesen sein sollten. D. Red.

Referate.

Eine neue Ansicht über die chemische Konstitution des Kautschuks.

II. (Schluß.)

Neue Konstitution für Kautschuk. Boswell stellt die vorläufige Hypothese auf, daß das Kautschukmolekül sich zusammensetzt aus einem Dimethylcyclooctadienanteil, einem Dipentenanteil und einem Isoprenanteil. Es wurden zunächst die wahrscheinlichen Polymerisationsverfahren des Isoprens untersucht. Isopren läßt sich mittels der freien Bindungen auf zweierlei Weise polymerisieren (siehe beistehende Formeln 1 und 2). Die dargestellte

Formel 1.

Formel 2.

Verbindung enthält eine Dimethylcyclooctadiengruppe, eine Dipenten- und eine Isoprengruppe, keine Aethylenbindungen und gestattet leichte Depolymerisation auf verschiedenen Wegen. Man erhält Derivate von C_5H_8, $C_{10}H_{16}$, $C_{15}H_{24}$, $C_{20}H_{30}$ und $C_{25}H_{40}$. Boswell stellte tatsächlich Sauerstoffderivate solcher Moleküle aus Kautschuk mittels freiem Sauerstoff, Wasserstoffsuperoxyd und Kaliumpermanganat her. Brom wirkte nicht depolymerisierend, es entstanden Verbindungen von der Zusammensetzung $C_5H_8Br_2$ oder $C_{10}H_{16}Br_4$, den durch Behandeln mit Salzsäure erhältlichen Produkten würden die Formeln C_5H_8HCl oder $C_{10}H_{16}2HCl$ zukommen.

Bei Einwirkung von Ozon auf Kautschuk sollen nach Harries als Zersetzungsprodukte nur Laevulinaldehyd, Laevulinaldehydperoxyd und Laevulinsäure entstehen. Boswell ist nicht der Ansicht, daß infolgedessen lediglich die Gruppe Dimethylcyclooctadien in Frage kommt. Bei der Darstellung des Harries'schen Ozonides durch Einwirkung von Ozon auf Kautschuk-Chloroformlösung, Waschen und so weiter, ist nicht ausgeschlossen, daß andere Sauerstoffverbindungen mit entfernt werden. Boswell konnte keine quantitative Ausbeute an $C_{10}H_{16}O_6$ aus einer gewogenen Kautschukprobe erhalten. Beim Trocknen des Diozonides im Vakuum bei Zimmerwärme zersetzt sich dasselbe, konstantes Gewicht trat nicht ein. Ueber gleiche Beobachtung berichtet Olivier. Er konnte keine Konstanz im Molekulargewicht des sogenannten Diozonides durch die Bestimmung des Kältepunktes, Benzin als Lösemittel, erhalten. Die Werte schwankten zwischen 558 bis 869 für Produkte bei mäßiger Ozonisierung und zwischen 321 und 487 bei reinen Produkten kräftiger Ozonbehandlung. Olivier schließt daraus, Harries' Diozonid sei kein homogenes Produkt.

Die Wirkung von Ozon ist sehr tiefgreifend und muß sich hauptsächlich durch sehr weitgehende Depolymerisation des ganzen Kautschukmoleküls äußern. Es ist nicht unwahrscheinlich, daß die erhaltenen Isoprenrückstände sich wieder miteinander vereinigen

Formel 3.

und ein Diozonid des Dimethylcyclooctadiens bilden (siehe Formel 3). Wenn auch diese Konstitution wahrscheinlich erscheint, so sprechen nach Boswell doch die angeführten Tatsachen für das Bestehen eines $C_{25}H_{40}$-Kernes im Kautschukmolekül. Versuche wurden angestellt, um auf mildeste Weise Derivate des Kautschuks darzustellen, um möglichst die Depolymerisation des Kautschukmoleküls zu verhindern. Boswell benutzte Oxydationen mittels wässerigen Lösungen von Kaliumpermanganat und Wasserstoffsuperoxyd, ferner den Luftsauerstoff und Jod, sowie Jod mit Wasserstoffperoxyd.

Oxydation mit Kaliumpermanganat. Etwa 200 g kleinzerschnittener Para wurden mit heißem Aceton solange ausgezogen, bis der Auszug beim Verdampfen keinen Rückstand mehr lieferte. Der Acetonüberschuß an Kautschuk wurde ausgetrieben, der Kautschuk in Tetrachlorkohlenstoff gelöst, durch Glaswolle filtriert und die Lösung nach und nach unter Rühren in etwa das zweifache Volumen Methylalkohol eingegossen. Es fiel eine weiße Kautschukmasse aus, welche im Luftbad getrocknet wurde. 7,5 g des Kautschuks in 150 ccm Tetra gelöst wurden unter Zugabe von 11,62 g Kaliumpermanganat und 150 ccm Wasser im Stöpselkolben fünf Tage lang bei Zimmerwärme durchgeschüttelt. Die Färbung durch das Permanganat war verschwunden. Der Kolbeninhalt wurde abfiltriert, Wasser und Tetra im Filter voneinander getrennt, die Tetralösung bis zur Hälfte ihres Volumens bei nicht über 45° C konzentriert. Die klare Lösung in etwa die zweifache Volumenmenge Methylalkohol eingerührt, der Niederschlag durch Dekantieren mit Aceton, Aethylalkohol und Methylalkohol gewaschen, die weiße pastöse Masse im Vakuum getrocknet und Proben derselben analysiert. Um möglichst den freien Sauerstoff beim Trocknen der gefällten

Kautschukmasse und nachfolgender Behandlung auszuschließen, wurden das Verfahren und die Reinigung des Niederschlages zweimal vorgenommen. Als Lösemittel diente zuletzt Petroläther bzw. Benzol. Aus den Analysen ergab sich als Durchschnitt: Kohlenstoff C = 83,9, Wasserstoff H = 11,4 und Sauerstoff O = 4,8 Prozent. Für die Formel $C_{25}H_{40}O$ berechnet sich: C = 84,3, H = 11,2 und O = 4,5 Prozent. Es lag also ein Oxydationsprodukt vor, welches beim Erwärmen an der Luft bzw. beim Stehen an der Luft Sauerstoff aufnahm und in eine Substanz von der Formel $C_{25}H_{40}O_2$ überging (Elementaranalysenbefund: C = 81,2, H = 11,1, O = 7,7 Prozent, berechnet C = 80,65, H = 10,75, O = 8,6 Prozent). Das erste Oxydationsprodukt löst sich frisch dargestellt leicht in Aether, Tetra, Chloroform, Benzol, Schwefelkohlenstoff, ist unlöslich in Aethyl- und Methylalkohol und Azeton. Es ist zähe, wird anscheinend von kalten Säuren und Basen nicht angegriffen, nimmt sehr schnell beim Erwärmen unter Bindung von einem Atom Sauerstoff für jedes Mol. $C_{25}H_{40}O$, langsamer bei Zimmerwärme, Sauerstoff aus der Luft auf.

Einwirkung von Wasserstoffsuperoxyd. Im Stöpselkolben wurden 5 g Kautschuk in 125 ccm Tetra gelöst und mit 125 ccm einer dreiprozentigen Lösung von Wasserstoffperoxyd bei Zimmerwärme eine Woche lang durchgeschüttelt. Nach 24stündigem Stehen filtrierte man die Lösung ab, trennte im Filtrat Wasser und Tetra und verdampfte jede Flüssigkeit für sich. Aus der Wasserlösung hinterblieb ein weißes, klebriges Produkt, welches im Vakuum getrocknet sofort an der Luft sich oxydierte. Die Tetralösung lieferte nach dem Verdampfen eine durchsichtige, ziemlich feste gelbe Substanz, welche in Aether teilweise sich löste. Die Aetherlösung schied nach dem Einengen auf Zusatz von Methylalkohol eine weiße gummiartige Masse ab, welche abfiltriert mit Methylalkohol, Aethylalkohol und Azeton gewaschen und bis zum konstanten Gewicht unter Absaugen bei Zimmerwärme getrocknet wurde. Der Rückstand wurde wieder in Aether gelöst, filtriert, gefällt, getrocknet, gewogen und analysiert. Ergebnis: C = 85,54, H = 10,96, O = 3,50 Prozent. Berechnet für $C_{30}H_{48}O$: C = 84,90, H = 11,32, O = 3,78 Prozent. Die Untersuchung einer Teilprobe dieser Verbindung, welche an der Luft gestanden hatte und in Aether wiedergelöst, filtriert usw. wurde, ergab: C = 80,33, H = 10,40, O = 9,27 Prozent. Berechnet für $C_{25}H_{40}O_2$: C = 80,64, H = 10,75, O = 8,61 Prozent. Letztere Verbindung scheint gleichwertig mit der Verbindung $C_{25}H_{40}O_2$ zu sein, welche oben erhalten wurde.

Aus den Analysenwerten schließt Boswell, daß im Kautschukmolekül ein $C_{30}H_{48}$-Kern vorhanden ist und daß dem ersten Oxydationsprodukt die Formel $C_{30}H_{48}O$ zusteht. Diese Verbindung verliert in der Tat eine Isoprengruppe und erhielt die Formel $C_{25}H_{40}O$. An Stelle der C_5H_8-Gruppe tritt Sauerstoff ein, es entsteht die Verbindung $C_{25}H_{40}O_2$. Diese Ansicht steht mit den obigen Ergebnissen im Einklang. Dafür spricht ferner die Tatsache, daß bei der Oxydation von Kautschuk durch Peroxyd ein wasserlösliches Oxydationsprodukt gebildet wird, welches wahrscheinlich durch Oxydation dieser Isoprengruppe entsteht. Dabei wird Kohlensäure frei, deren Menge etwa einer 5 prozentigen Kautschukoxydation entspricht. Wahrscheinlich oxydiert sich diese Isoprengruppe durch Permanganat teilweise in eine wasserlösliche Säure und teilweise zu Kohlendioxyd. Die Oxydation mit Wasserstoffperoxyd läßt Teile der unbeständigen Verbindung $C_{30}H_{48}O$ unangegriffen.

Der unlösliche Aetheranteil wurde in wenig Tetra gelöst, mit Methylalkohol gefällt, gewaschen, im Vakuum getrocknet und gewogen. Die klebrige Masse zeigte harzigen Geruch und ergab bei der Analyse: C = 81,39, H = 10,80, O = 7,81 Prozent. Berechnet für $C_{95}H_{24}O$: C = 81,81, H = 10,90, O = 7,29 Prozent. Beim Erhitzen auf 100° wurde die ätherlösliche Verbindung teilweise unlöslich in Aether.

Einwirkung von Luftsauerstoff auf Kautschuk. Etwa 300 g harzfreier Kautschuk wurden zu dünnen Streifen ausgewalzt und drei Monate lang direktem Sonnenlicht ausgesetzt. Die Streifen wurden dann zwei Tage lang mit Azeton ausgezogen und der Extrakt bei Zimmerwärme verdampft. Es hatten sich durchschnittlich 30 Prozent des Kautschuks verharzt. Die Harzlösung ließ sich mit Schwefelkohlenstoff herauslösen. Die Lösung wurde bei Zimmerwärme verdampft, der Rückstand in Azeton im großen Ueberschuß gelöst, filtriert, bei Zimmerwärme bis auf einen kleinen Rest verdampft und mit Methylalkohol gefällt. Man filtrierte die Fällung ab und trocknete unter Absaugen bis zum konstanten Gewicht. Es hinterblieb eine zähe, kautschukartige Substanz. Der im Schwefelkohlenstoff unlösliche Anteil des Oxydationsproduktes wurde 24 Stunden lang mit Schwefelkohlenstoff geschüttelt, um alles in diesem Mittel noch Lösliche zu entfernen und filtriert. Den Rückstand löste man in Azeton zur Ausfällung mit Methylalkohol, erhielt jedoch einen so schleimigen Niederschlag, daß das Lösemittel sich nicht abtrennen ließ. Man verdampfte das Ganze bei Zimmerwärme unter Absaugen und erhielt eine harte, durchscheinende, bröcklige Masse. Analysen: In Schwefelkohlenstoff lösliche Verbindung C = 78,59, H = 10,26, O = 11,14 Prozent, berechnet für $C_{10}H_{16}O$: C = 78,95, H = 10,53, O = 10,53 Proz. In Schwefelkohlenstoff unlösliche Verbindung: C = 62,16, H = 8,22, O = 29,62 Prozent, berechnet für $C_{25}H_{40}O_9$: C = 61,98, H = 8,26, O = 29,76 Prozent.

Einwirkung von Peroxyd und Jod auf Kautschuk. 5 g Kautschuk wurden in 125 ccm Tetrakohlenstoff gelöst und mit 125 ccm einer 3 prozentigen Wasserstoffsuperoxydlösung und 100 ccm einer 2prozentigen Lösung von Jod in Tetra im Stöpselkolben zwei Wochen lang bei Zimmerwärme geschüttelt. Nach 24 Stunden langem Stehen hatten sich zwei Schichten gebildet. Man filtrierte das Ganze, wusch mit Tetra aus, trocknete bei einer Temperatur von nicht über 30° C an der Luft, zerrieb die Masse und zog sie mit Tetra aus, um alles freie Jod zu entfernen. Nach dem Trocknen wurde in Aethylazetat gelöst und filtriert. Den Filterrückstand wusch man mehrmals mit Aethylazetat aus und trocknete. Er bildete eine gelbe feste Masse. Im Filtrat befand sich der in Aethylazetat lösliche Anteil. Das Filtrat wurde bei Zimmerwärme unter Absaugen und unter Ausschluß direkten Sonnenlichtes verdampft, da die Lösung sich sonst schwarz färbt. Der Rückstand wurde teilweise in Aethylazetat wiedergelöst, filtriert und bis zum konstanten Gewicht getrocknet. Die Masse hatte lackartige Beschaffenheit und lieferte beim Zermahlen ein bräunlichgelbes Pulver. Die Analyse des in Aethylazetat Löslichen ergab: C = 50,37, H = 6,76, I = 21,34, O = 21,54 Prozent, berechnet für $C_{25}H_{40}O_8I$: C = 50,42, H = 6,72, I = 21,34, O = 21,59 Prozent. Die in Aethylazetat unlösliche Masse löste sich in keinem bekannten Mittel auf, sie war anscheinend unrein und wurde beiseite gesetzt.

Folgerungen. Kautschuk besteht aus sechs Isoprenmolekülen, welche polymerisiert ein Molekül $C_{30}H_{48}$ von der Konstitution Formel 1 besitzen. Bei Oxydation mit Wasserstoffsuperoxyd erhält man die Verbindung $C_{30}H_{48}O$, welche wahrscheinlich die Konstitution Formel 2 zeigt Dies ist der Anfang der Aufnahme von Sauerstoff in die Isoprengruppen. Obige Verbindung verliert ihre Zentral-C_5H_8-Gruppe, welche Kohlendioxyd oxydiert und in eine wasserlösliche Verbindung umgewandelt wird, ein Sauerstoff tritt ein unter Bildung der Verbindung $C_{25}H_{40}O_2$. Dieselbe Verbindung entsteht bei Oxydation von Kautschuk mit Kaliumpermanganat. In diesem Falle wird das Zentralisopren zu Kohlendioxyd oxydiert, ferner bilden sich eine wasserlösliche Verbindung und $C_{25}H_{40}O$, welche letztere Sauerstoff aufnimmt und in $C_{25}H_{40}O_2$ übergeht. Ein anderes Kautschukoxydationsprodukt durch Wasserstoffperoxyd hat die Formel $C_{15}H_{24}O$, es bildet sich wahrscheinlich durch weitere Oxydation der Verbindung $C_{25}H_{40}O_2$. Ferner scheint ein Oxydationsprodukt $C_{20}H_{32}O_2$ zu bestehen, welches jedoch nicht isoliert wurde, doch sich unter den Produkten der Kautschukoxydation durch den Luftsauerstoff befindet. Das Endprodukt der Luftsauerstoffoxydation hat die Formel $C_{25}H_{40}O_9$. Darin sind die fünf Isoprengruppen voneinander durch Sauerstoff getrennt, das Molekül kann, ohne zu zerfallen, keinen Sauerstoff mehr aufnehmen.

Durch Einwirkung von Jod und Wasserstoffsuperoxyd auf Kautschuk entstehen zwei Verbindungen, von denen nur eine in reiner Form erhalten und analysiert wurde. Sie hat die Formel $C_{25}H_{40}IO_8$. Es wurde beobachtet, daß Jod allein nur sehr langsam auf Kautschuk einwirkt, jedoch bei Anwesenheit von Sauerstoff schneller sich betätigt, es treten für jedes $C_{25}H_{40}$ ein Jod und acht Sauerstoff ein. Das Endprodukt der Oxydation von Kautschuk durch freien Sauerstoff hat die Formel $C_{25}H_{40}O_8$. Es erscheint sehr wahrscheinlich, daß das einzige Jod dazu dient, die fünf Isoprengruppen im $C_{25}H_{40}$-Molekül zu binden und dabei eine Art Mittelstellung einnimmt. Dies erfordert noch einen Sauerstoff, um die notwendigen acht Sauerstoffe zu vervollständigen. Sie werden durch das Jod zu einfacher Kette verbunden. Es kann jedoch noch eine andere Verbindung mit der Molekularformel $C_{50}H_{80}I_2O_{16}$ möglich sein. Dies läßt sich nur durch eine Bestimmung des Molekulargewichtes entscheiden. Jod wirkt hier mit fünf Valenzen, welches für Jod nicht wahrscheinlich ist, doch in Jodsäure und Jodpentoxyd der Fall ist.

* * *

Ueber Kautschuk aus eingedampftem Milchsaft

gibt Dr. O. de Vries in „The India Rubber Journal" vom 21. Juli 1923 auszüglich folgende Mitteilungen:

Man ist noch jetzt vielfach der Ansicht, die Anwesenheit von Nichtkautschukstoffen aus dem Milchsaft sei für die Beschaffenheit des Rohkautschuks wichtig, man meint, daß das aus zur Trockne verdampften Milchsaft erhaltene Produkt das Ideal an Elastizität und Verwendbarkeit darstelle. Ferner empfiehlt man die Bereitung des Rohkautschuks aus unverdünntem Milchsaft, beurteilt geräucherte

sheets besser als crepes, da erstere nicht gewaschen usw. werden. Vom Standpunkt aller Kautschukinteressenten betrachtet (Produzenten, Händler, Verbraucher), sind die Serumbestandteile im gewöhnlichen Kulturkautschuk die Ursache verschiedener Schädigungen, so vor allem Weichwerden geräucherter sheets, Pilzansatz an crepes, Mißfärbung, Porosität, Schimmeln usw.

Viele Kautschukverbraucher wünschen, daß die größte Menge der Serumbestandteile im Rohkautschuk verbleibe, denn sie weisen darauf hin, daß hard fine Para die beste Sorte sei. O. de Vries hat schon in seinem Buche: Estate Rubber Seite 415, 423 und 429 bewiesen, daß hard fine Para nicht alle Milchsaftstoffe enthält sondern nur wenig mehr als Kulturkautschuk, hingegen sind im eingedampften Milchsaft diese Substanzen sehr reichlich vertreten, wie nachstehende Werte beweisen:

	Asche	Wasserextrakt	Acetonextrakt	Protein
Hard fine Para	0,3	0,5	3	2 bis 3
Kulturkautschuk	0,15 bis 0,45	0,2 bis 0,7	2,5 bis 3	2,5 bis 3,5
eingedampft. Milchsaft-Kautschuk	1,5 bis 2,0	5 bis 7	3 bis 5	4,5 bis 5,5

Die Werte für Asche und Wasserauszug beweisen daß hard fine Para den größten Teil an löslichen Milchsaftsubstanzen verloren hat, so daß diese Kautschuksorte chemisch mehr dem Kulturkautschuk, nicht eingedampftem Milchsaftkautschuk gleichsteht.

Versuche mit eingedampftem Milchsaft stellten an M. Kerbosch 1914, J. Eaton 1918, G. Vernet 1919 und P. Stevens 1923, O. de Vries veröffentliche in seinem Buche: Estate Rubber eigene Versuchsergebnisse. Auch auf Kautschukplantagen wurden zahlreiche Versuche in dieser Richtung hin angestellt. Zu gedenken sind ferner der Verfahren von Wickham (Trocknen mittels heißem Rauch in einer Trommel), von Derry (Trocknen auf endlosem Riemen durch Heißrauch), von Schadt (Trocknen in Pfannen an der Sonne bzw. Luft). Nur nach dem Verfahren von M. Kerbosch wird Milchsaft als Ganzes verdampft, der erhaltene Kautschuk enthält alle Milchsaftbestandteile. Kerbosch benutzt eine große Drehtrommel, deren Inneres mit Milchsaft überzogen wird, der durch Ausströmen von heißer Luft aus durchlochtem Rohr schnell eindampft.

Alle diese Verfahren haben sich nicht auf den Kulturen eingebürgert, auch wurde eingedampfter Milchsaftkautschuk von Verbrauchern nicht verwendet. Lediglich das Sprühverfahren (Hopkinson-Prozeß) wird von der U. S. Rubber Plantations Co. im fernen Osten in größerem Maßstab angewendet.

Der Kerbosch-Kautschuk, aus eingedampftem Milchsaft gewonnen, enthält fast alle Serumbestandteile, ist ziemlich hygroskopisch, wasserreich und neigt daher sehr zum Schimmeln. Mit Schwefel gemischt vulkanisiert dieser Kautschuk etwas schneller als gewöhnlicher Kulturkautschuk, das Vulkanisat zeigt fast gleiche Zugfestigkeit wie Vulkanisate aus crepes und sheets, doch krümelt Kerbosch-Kautschuk auf den Walzen und muß ziemlich heiß gewalzt werden, um Plastizität zu erlangen. Roher Kerbosch-Kautschuk bleibt nicht lange intakt, wird beim Lagern schnell weich und klebrig, seine Viskosität geht merklich zurück, auch damit hergestellte Vulkanisate zeigen nicht die Haltbarkeit und Zugfestigkeit von Produkten aus gewöhnlichem Kulturkautschuk. Aus seinen Untersuchungen zieht O. de Vries den Schluß, daß die Anwesenheit aller Serumstoffe für den Rohkautschuk nicht günstig ist, im Gegenteil denselben schwächt und leichter zersetzbar macht. Daher muß die Ansicht, der beste Kautschuktyp sei derjenige, in welchem alle Serumsubstanzen noch enthalten sind, aufgegeben werden.

* * *

Verfahren zur Herstellung von Gummi- und Guttapercha-Artikeln

aus dem Milchsaft der Kautschukkohlenwasserstoffe führenden Pflanzen.

Nach Dr. R. Ditmar in „Chemiker-Zeitung“ Nr. 92 vom 2. August 1923, Seite 661.

Dr. Ditmar weist zunächst auf die Verfahren von E. Hopkinson und F. Kaye hin, Milchsaft direkt zur Herstellung von feinverteiltem Kautschuk durch Zerstäubung herzustellen bzw. denselben in der Papierfabrikation zu verwenden und beschreibt dann sein Verfahren, um Kautschukmilchsaft direkt in der Gummiindustrie ohne vorherige Kautschukausscheidung zu verwenden. Es handelt sich hierbei lediglich um eine „Wasserentziehung“, eine Anhydrierung des Milchsaftes, um eine „fertige Formgebung“. Die Entwässerung

wird bei dünnwandigen Artikeln durch mäßiges Erwärmen unter Anwendung einer porösen Form, bei dickwandigen Artikeln durch Zusatz wasserentziehender Mittel und Formen des noch weichen Breies erzielt. Dr. Ditmar benutzt z. B. zur Wasserentziehung des Milchsaftes „Biskuitformen" aus porösem unglasiertem Steinzeug, die hohl sind und im Innern ein Dampfrohr haben. Das Biskuitrohr wird in den Milchsaft getaucht und der dünne Ueberzug durch Einlassen von Dampf in das Forminnenrohr an der Luft getrocknet. Dem Milchsaft müssen die Zusätze und der Schwefel in sehr fein verteilter, kolloider Form zugesetzt werden

Als „Vorteile" der direkten Herstellung von Artikeln aus Kautschukmilchsaft bezeichnet Dr. Ditmar folgende: Ersparung maschineller Einrichtungen behufs Abscheiden und Trocknen des Rohkautschuks bzw. zur Auflösung desselben in organischen Lösemitteln und Mischen mit Zusätzen. Ersparnis an Lösemitteln für Streichgummierungen und Tauchverfahren. Herstellung sehr nerviger Kautschukfabrikate, da durch die direkte Abscheidung der Kautschukmasse keine Veränderungen der Struktur und Dispersion stattfinden.

Die „Vulkanisation" der aus dem Milchsaft hergestellten dünnwandigen Artikel mit oder ohne Zusatz von emulgiertem Schwefel kann in Trockenöfen, zwischen Preßplatten oder mittels Chlorschwefel erfolgen, dickwandige Gegenstände sind heiß vulkanisierbar, auch im Kessel mit direktem Dampf, nicht auf kaltem Wege. Der Zusatz von Entwässerungsmitteln, z. B. Gips oder Zement, in genügenden Mengen, wirkt gleichzeitig autovulkanisierend, so daß Schwefelzugabe nicht nötig ist, die Vulkanisation wird erspart.

Dr. Ditmar hat seine verschiedenen Verfahren zur Herstellung von Gummi- und Guttaperchaartikeln direkt aus dem Milchsaft der Kautschukkohlenwasserstoffe führenden Pflanzen, ohne vorherige Abscheidung des Kautschuks aus dem Milchsaft am 9. April 1923 zur Patentierung mit den Prioritätsrechten auf Grund des Internationalen Unionsvertrages angemeldet.

* * *

Kirchhof, F. **Ueber Kautschukformolite.** („Chemiker-Zeitung" vom 19. Juni 1923, Seite 513).

Versuche lieferten den Beweis, daß Kautschuk unter Gewichtszunahme Formolite bildet, die denen aus anderen zyklischen ungesättigten Kohlenwasserstoffen ähnlich sind. Kirchhof quoll 1 g hellen crepe in 100 ccm Petroläther auf, setzte 2,5 ccm konz. Schwefelsäure hinzu und schüttelte, bis der gequollene Kautschuk sich völlig gelöst hatte. Es erfolgte nochmals ein Zusatz von 2,5 ccm konz. Schwefelsäure unter Schütteln. Nach einigem Stehen hatte sich der Kautschuk als gelbe amorphe Flocken abgeschieden. Nun wurden 2,5 ccm 40prozentiges Formaldehyd zugesetzt und umgeschwenkt. Es erfolgte Bildung eines grünbraunen, dickflockigen Niederschlages, welcher, eine Stunde auf dem siedenden Wasserbad erhitzt, eine mehr bräunliche Farbe annahm. Der Niederschlag wurde unter Zerdrücken in einer Reibschale mit heißem Wasser gewaschen, dann mit starkem Ammoniak übergossen, das goldbraune Produkt unter Zerreiben mit kaltem Wasser bis zum fast völligen Verschwinden der Schwefelsäurereaktion gewaschen, abgepreßt und bei 95° C bis zum konstanten Gewicht getrocknet. Es wurde folgendes gefunden: 1 g Kautschuk lieferte 2,005 bzw. 2,192 g Rohformolit = 1,980 bzw. 2,010 g Formolit rein. Da das angewandte Benzin gleichfalls Formolit bei gleicher Behandlung ergab (100 ccm = 0,182 g ockergelbes Formolit), so ergibt sich, daß 1 g Rohkautschuk etwa 2 g Formolit entsprechen. Kautschukformolit ist getrocknet ein samtweiches, hellockergelbes Pulver, welches sich in Mitteln vom H_2O-Typ nicht löst, in Schwefelkohlenstoff stark, in Pyridin mit braunroter Färbung noch mehr aufquillt. Beim Erhitzen schwärzt sich das Formolit unter Zersetzung. Kirchhof untersuchte noch das Bromadditionsvermögen. 0,4747 g Reinformolit, entsprechend 0,217 g Rohkautschuk, wurden in 50 ccm Tetra gequollen, eine Lösung von 2 g Brom in 50 ccm Tetra zugesetzt und unter öfterem Umschwenken 24 Stunden stehen gelassen, das abgesetzte dunkelbraune Pulver wurde von der Reaktionsflüssigkeit abgetrennt, mit Azeton gewaschen und bei 80° C getrocknet. Es ergab sich 0,570 g gelbbraunes Bromid, die Bromaufnahme berechnet sich zu 12,6 Prozent. Wahrscheinlich hat bei der Formolitbildung eine An- oder Umlagerung an Stelle einer ehemaligen Kautschuk-Doppelbindung stattgefunden. Kirchhof behält sich weiteres Studium der Kautschuk-Formolitreaktion und Untersuchung der gebildeten Produkte vor.

Der Reichsverband der Automobil-Industrie und das Automobilnotopfer.

Der Reichskanzler empfing am 2. September führende Herren vom Vorstand des Reichsverbandes der Automobilindustrie, um deren Forderungen zur Beseitigung von Härten des Automobil-Notopfers entgegenzunehmen.

Die Forderungen der Automobilindustrie wurden unter anderem folgendermaßen formuliert:

Die Folgen dieses Gesetzes sind für die blühende Automobil-Industrie vernichtend. Tausende von Kraftfahrzeugbesitzern sind genötigt, den Betrieb einzustellen. Allein in Berlin sind in diesen Tagen weit über tausend Abmeldungen erfolgt. Der Verkauf der Neuproduktion stockt vollständig, weil jeder Interessent eine Wiederholung der Abgabepflicht befürchtet und weil das bevorstehende Massenangebot gebrauchter Wagen seine Wirkung auszuüben beginnt.

Zeitlich fällt dieses Gesetz zusammen mit der 20 prozentigen Lohnsteuer, die uns im Verein mit der Steigerung der Löhne jede Exportmöglichkeit nimmt. Dazu kommt noch die Geldknappheit in den Fabriken. Die Folgen sind starke Betriebseinschränkungen und Arbeiterentlassungen.

Die Automobil-Industrie steht vor dem Ruin. Unsere Anträge lauten:

1. Schleunigste Anweisung an die Finanzämter, in den Fällen Stundung zu gewähren, in denen Härten vorhanden oder die Steuerpflichtigen nicht imstande sind, zu bezahlen.

2. Befreiung der wirtschaftlich Schwächeren, namentlich der Aerzte; Ermäßigung für Motorräder.

3. Berücksichtigung des Alters der Wagen. Ein Unding ist es, daß Wagen älterer Jahrgänge, mit stark vermindertem Wert, die gleiche Steuer bezahlen sollen, wie die Wagen der neuen Reichen. Daher Staffelung in folgender Weise: Wagen aus den Baujahren 1922/23 volle Steuer, Wagen aus dem Baujahre 1921 80 Prozent der Steuer, Wagen aus dem Baujahre 1920 60 Prozent, Wagen aus dem Baujahre 1919 40 Prozent, Wagen aus dem Baujahre 1918 und frühere Jahrgänge 20 Prozent der Steuer.

4. Befreiung der Automobil-Zubehörfabriken und Händler von der Steuer für ihre Vorführungs- und Versuchswagen. Diese sind ihr Handwerkszeug und müssen, um Kauflustigen alle Typen zeigen zu können, in einer Zahl gehalten werden, die den täglichen Dienstbedarf weit übersteigt.

Die ungeheuren Nachteile des Gesetzes können durch Genehmigung dieser Anträge nur gemildert, nicht beseitigt werden. Die Folgen der Absatzstockung werden sein: starke Verminderung der Erträgnisse an Luxussteuer, die mit ihren 15 Prozent des Verkaufspreises erheblich mehr ausmacht, als das Notopfer, — geringere Erträge an Benzinzoll, der in Deutschland so hoch ist, daß der Brennstoff hier drei bis vier Mal so teuer ist, wie im Ausland. — gewaltige Ausgaben für Unterstützung derjenigen, die infolge dieses Gesetzes und der untragbaren Lohnsteuer arbeitslos werden.

Der Staat wird daher im Augenblick zwar eine Mehreinnahme erzielen, auf die Dauer aber enorme Einbußen erleiden."

Der Reichskanzler sagte Prüfung der Forderungen und entsprechende Fühlungnahme mit dem Reichsfinanzminister zu.

Keine Banküberweisnngen!

An unsere Leser und Inserenten im Inlande richten wir die höfliche Bitte, **Rechnungsbeträge** der hohen Bankspesen halber **nicht** durch **Banküberweisung**, sondern **durch Ueberweisung auf unser**

Postscheckkonto Berlin 809

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin

auszugleichen.

Berlin SW 19 **Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"**

Die Folgen der Steuergesetzgebung für den Detaillisten.

Die Hauptgemeinschaft des Deutschen Einzelhandels hat an das Reichsfinanzministerium nachfolgende Eingabe gerichtet, die auf die schädigenden Folgen der Steuergesetze für den deutschen Detaillistenstand hinweisen soll:

„Die im Reichsgesetzblatt vom 14. August veröffentlichten und dadurch erst vollständig gewordenen Gesetze a) über Vorauszahlungen auf die Einkommen-, Körperschafts- und Umsatzsteuer vom 11. August 1923, b) über die Erhebung einer außerordentlichen Abgabe aus Anlaß der Ruhrbesetzung vom 11. August 1923 müssen bei voller Durchführung im jetzigen Zeitpunkte die schwerste Erschütterung für den deutschen Einzelhandel bedeuten — ja sie müssen teilweise als jetzt überhaupt nicht durchführbar bezeichnet werden. Der deutsche Einzelhandel erkennt für alle seine Berufsangehörigen die Pflicht an, an ihrem Teile zur Aufbringung der allgemeinen Lasten beizutragen, aber die seit mehr als 4 Jahren dem Einzelhandel auferlegte Ausnahmegesetzgebung hat ihn der Möglichkeit beraubt, seine Betriebsmittel im notwendigen Umfange aufrecht zu erhalten oder Reserven für so plötzlich einsetzende verhältnismäßig ungeheure Beträge zur Verfügung zu halten. Die außerordentliche Vervielfachung der Steuerbeträge um das 400- bzw. 1200fache ist gerade in den Tagen des bisher tiefsten Sturzes der Reichsmark beschlossen worden. Alle Kasseneingänge reichten in diesen Tagen kaum zur Anschaffung kleiner Teile von Ersatzwaren aus. Seither ist eine vollständige Absatzstockung eingetreten, während gleichzeitig die Unkosten für Personal, Frachten, Beleuchtung usw. scharf weiter gestiegen sind. Der Einzelhandel hat in dieser Zeit vor allem die Pflicht, seine Mittel aufs äußerste zusammenzuhalten, um die Versorgung der Bevölkerung zu sichern und sein Personal — wenn auch mit größten Opfern — durchzuhalten.

Den schon jetzt von allen Seiten auf uns einstürmenden Gesuchen um schützende Maßnahmen glauben wir am besten dadurch zu entsprechen, daß wir dringend bitten, an alle Finanzämter die Anweisung ergehen zu lassen, gegenüber verzögerten oder verringerten Zahlungen aus dem Einzelhandel die weitestgehende Rücksicht walten zu lassen, von Strafzuschlägen abzusehen und, wo im einzelnen notwendig, unbedingt Nachlaß zu gewähren. Die einem wirtschaftlich so wertvollen Erwerbsstand durch die Gesetzgebung bisher versagte Möglichkeit, sich seine Einnahmen wertbeständig zu sichern, wird die erbotene Rücksicht gewiß rechtfertigen. Auf der anderen Seite werden wir es an Ermahnungen an unsere Mitgliedschaft, trotz der Schwere der Zeit, auch mit großen Opfern ihre Steuerpflicht soweit wie irgend möglich zu erfüllen, nicht fehlen lassen."

Berechnung der Handelsvertreterprovision.

Der Geschäftsführende Ausschuß des Centralverbandes Deutscher Handelsvertreter-Vereine hat auf seiner letzten Sitzung für die Berechnung der Handelsvertreterprovision folgende Richtlinien aufgestellt:

a) Bei Geschäften, die in effektiver Auslandswährung beglichen werden oder auf der Grundlage ausländischer Währung abgeschlossen sind, werden die Provisionsbeträge, wenn sie an den Handelsvertreter in Papiermark gezahlt werden, zu dem Kurse des Tages umgerechnet, an dem die Auszahlung der Provision an den Handelsvertreter tatsächlich erfolgt.

b) Bei Geschäften, die in Papiermark abgeschlossen sind, ist es angesichts der beschleunigten Markentwertung ein Gebot von Recht und Billigkeit, daß die vertretenen Firmen, wie es auch bereits üblich geworden ist, wöchentlich Abschlagszahlungen ungefähr in Höhe der verdienten Provision an den Handelsvertreter regelmäßig zur Auszahlung bringen. Geschieht dies nicht, so muß erwartet werden, daß die vertretenen Firmen dem Handelsvertreter die Geldentwertung in dem gleichen Maße vergüten, in dem die Firmen dies bei nicht pünktlicher Zahlung des Kaufpreises von ihren Abnehmern beanspruchen.

Dazu ist zu bemerken, daß vielfach die Umrechnung der Provision in der Weise gehandhabt wird, daß bei Papiermarkverkäufen die Papiermarkprovision nach Eingang der Zahlung in eine Edelvaluta umgerechnet und dem Handelsvertreter gutgeschrieben wird, so daß seine Papiermarkprovision vor Entwertung geschützt ist. Am Tag der Zahlung der Provision wäre diese dann nach dem an dem betreffenden Tage gültigen Kurse in Papiermark umzurechnen und dem Handelsvertreter zu überweisen.

Auch diese Regelung hat die Zustimmung des Spitzenverbandes der deutschen Handelsvertreter gefunden. (flp)

Unterstützung der Tagespresse zum Nachteil der Fachpresse.

AGV. Seit Jahren schon wird die Tagespresse von Regierungsseite unterstützt, und zwar zum Nachteil der Fachpresse, die jetzt dem Erliegen nahe ist. Zwar hatte der Verband der Fachpresse Deutschlands seinerzeit Anträge an die Regierung und den Reichstag gerichtet, die geplante Stützungsaktion zugunsten der Presse auf die Fachzeitschriften auszudehnen. Der Reichstag hatte auch einen entsprechenden Beschluß gefaßt, aber bei der Durchführung desselben stellte es sich heraus, daß angeblich kein Geld für die Fachpresse übrig sei. Die Tagespresse erhielt dagegen wesentliche Vergünstigungen durch eine Verbilligungsaktion bei der Papierbeschaffung.

Diese Verbilligungsaktion geschieht auf Kosten der Allgemeinheit wie folgt: 1. wird eine Abgabe vom Holzverkauf des Waldbesitzes in Höhe von 1½ Prozent erhoben, 2. ist die gesamte deutsche Ausfuhr mit einer Abgabe von 1½ Promille des Wertes belastet, 3. leistet die Zellstoff-Industrie erhebliche Zahlungen zum Zwecke der Verbilligung des Zeitungsdruckpapiers. Aehnliche Zahlungen hatte eine Zeit lang auch die Holzstoffindustrie zu tragen. Die Erträgnisse der Abgabe zu 1 und 2 werden den Verlegern nach ihrem Druckpapierverbrauch für den redaktionellen Teil durch die Rückvergütungskasse für die deutsche Presse zur Verfügung gestellt. Das Erträgnis zu 3 wird von der Zellstoffindustrie durch Vermittlung der Druckpapierindustrie gezahlt. Die 1½prozentige Abgabe von den Holzverkäufen bedeutet rechnerisch eine Verteuerung von etwa 1⅓ Prozent des Holzschliffes für sämtliche Papierfabrikanten, im Durchschnitt etwa 1 Prozent. Die Zahlungen der Zellstoff-Industrie, welche auf Veranlassung des Reichswirtschaftsministeriums monatlich der Geldentwertung entsprechend festgesetzt werden, betragen etwa 1 Prozent des Gesamtwertes der deutschen Zellstoff-Erzeugung und belaufen sich nach dem Stande von Anfang August auf etwa 15 Millionen Mark monatlich. Diese Belastung von etwa 1 Prozent des Zellstoffpreises kommt zu der durch die Holzbesteuerung verursachten Verteuerung des Zellstoffes und des Holzstoffes um gleichfalls etwa 1 Prozent noch hinzu, was zusammen infolge der Aufschläge beim Weiterverkauf 2 bis 3 Prozent des Wertes ausmachen dürfte. Dazu kommt für alle nach dem Ausland ausgeführten Waren noch die besondere Presseabgabe von 1½ Prozent. Wenn man eine Gesamtausfuhr von 4 Milliarden Goldmark annimmt, so würden für die Presseunterstützung aus allgemeinen Mitteln 6 Millionen Goldmark pro Jahr aufzubringen sein, was nach dem Kurs vom 1. August etwa 1,2 Billionen Papiermark entsprechen würde. Im Monat Juni wurden z. B. den politischen Zeitungen etwa 2000 bis 3200 Mark pro Kilogramm verbrauchten Papiers zurückvergütet. Da der Preis für Zeitungsdruckpapier damals durchschnittlich 2763 Mark betrug, hatte die Tagespresse für diesen Monat mehr als den vollen Betrag ihres Papiers für den redaktionellen Teil in bar zurückvergütet erhalten.

Diese Verbilligungsaktion hat aber für die anderen papierverarbeitenden Industriezweige, besonders für Fachpresse und Buchverlag ein anderes Gesicht! Denn es muß immer wieder betont werden: die ganze Verbilligungsaktion gilt nur für die Tages- und politische Presse, nicht aber für die Fachpresse. Diese hat durch die Unterstützungsaktion nicht den geringsten Vorteil. Im Gegenteil! Es wird ihr dadurch sogar noch das eigene Papier wesentlich verteuert, weil sich die Papierfabriken durch die Höchstpreise für Zeitungsdruckpapier bei der Festsetzung der Verkaufspreise für die anderen Papiersorten schadlos halten.

Es wäre dringend zu wünschen, wenn die Industrie, von deren Abgaben diese Zuwendungen ja bestritten werden, durch ihre Verbände gegen diese Ungerechtigkeit Stellung nehmen würde. Sie hat ein Recht zu erfahren, wie ihre Gelder verwendet werden. (flp)

Deutsche Automobil-Ausstellung 1923.

Wie uns von seiten der Ausstellungs-Leitung mitgeteilt wird, sind die Gerüchte, wonach die Automobil-Ausstellung in diesem Jahr abgesagt worden ist, unzutreffend. Die Ausstellung wird programmäßig in der „Ausstellungshalle Kaiserdamm" und im „Sport-Palast", und zwar in der Zeit vom 28. September bis 7. Oktober 1923, stattfinden, ebenso das Rennen der kleinen Wagen am 30. September 1923 auf der Automobil-Verkehrs- und Uebungsstraße.

Dies und jenes.

Unendlich viele Fragen türmen sich in der gegenwärtigen Zeit auf, die zum großen Teil keine Beantwortung finden können, weil wir alle mehr oder weniger der Entente ausgeliefert und daher von dieser abhängig sind. Innere Zerrissenheit trägt weiter an ihrem Teile bei, uns nicht aufatmen zu lassen. Ein jeder von uns tut Schritte ins Dunkle, und keiner weiß, was der morgende Tag bringt. Da ist es leicht, Einigkeit und Geschlossenheit zu empfehlen, weniger leicht, gegen den Strom zu schwimmen. Die allerbesten Vorsätze und Ansätze zur Verbesserung der allgemeinen Lage scheitern, müssen scheitern an dem Eigennutz der Menschen und der Völker. Nur wenige sehen, wohin die Menschheit steuert, und die Besten des Volkes, die es sehen, sind entweder viel zu machtlos oder werden — teils absichtlich — mißverstanden oder gar bekämpft, so daß sie schließlich mutlos werden und den Kampf ums Gute, aufgeben.

Bedauerlich ist es, daß sich die Fälle zahlreich wiederholen, wo sich zweifelhafte Existenzen als „Kaufmann" bezeichnen, die mit dem Kaufmannsberuf noch nie etwas zu tun hatten, weder eine kaufmännische Lehrzeit durchgemacht haben, noch Kaufmannsgehilfen waren, noch Inhaber von eingetragenen Firmen sind. Daß diese Kreise, die sich aus allen Berufsarten, teils aber sogar aus ungelernten Arbeitern zusammensetzen, sich als Schieber im wahren Sinne des Wortes hervortun und so den Kaufmannstand herabsetzen, ist selbstverständlich. Damit soll gegen einen ehrlichen und in gegenwärtiger Zeit oft notwendigen Berufswechsel nichts gesagt sein, aber verlangt kann werden, daß solche Berufsfremde sich einesteils anpassen, andererseits aber ihren wahren Beruf — namentlich vor Gericht usw. — nicht ableugnen. Alle zuständigen Stellen sollten darauf drängen, daß die Gerichte solche Leute nicht einfach als Kaufleute hinstellen, sondern als das, was sie waren, also ehemals Arbeiter, Handwerker und dergleichen, damit sich auch der Fernerstehende ein Bild von solchen Elementen machen kann.

Die rasch aufeinander folgenden Neuerungen auf dem Gebiete des Steuerwesens haben eine große Unsicherheit der Steuerpflichtigen herbeigeführt. Angesichts der Höhe der Sätze erscheint es dringend geboten, daß jede Firma die Gesetze genau kennt und vor allen Dingen die darin vorgesehenen Vergünstigungen voll für sich in Anspruch nimmt. Es genügt durchaus nicht, die Steuerverordnungen und die darauf bezug habenden Bücher einmal gelegentlich flüchtig zu lesen, sondern es ist notwendig, gebotene Vorträge von Steuersachverständigen zu hören, aus dem einfachen Grunde, weil auch die Steuerbehörden nicht dem Satze huldigen: „Baue einen Schriftsatz so, daß er nach einmaligem Lesen erfaßt wird" und das gesprochene Wort besser haftet.

Zeugnisse sind wichtige Dokumente, nicht nur für den Inhaber, denn sie spiegeln oft auch den Geist und den Wert der Firmen wider, die sie geben, und es erscheint unerläßlich, auf Form und Inhalt einen gewissen Wert zu legen. Es ist ebenso verkehrt, ein solches Zeugnis flüchtig und in Eile anzufertigen, wie einen weniger brauchbaren Menschen hinwegzuloben oder einem guten Angestellten ein Zeugnis auszustellen, das nur nichtssagenden Inhalt enthält, daher eher abschreckt als empfiehlt. Selbst kleine Mißstimmungen zwischen beiden Parteien — wie sie öfters bei Lösung eines Verhältnisses vorkommen — sollten keine Veranlassung geben, das Zeugnis über die Dauer der Beschäftigung, Art derselben, Führung, Leistung, Ehrlichkeit usw. anders als wahrheitsgetreu auszustellen. Und weil eine solche Urkunde oft noch nach 10, 20 und 30 Jahren eine beredte Sprache spricht, muß man sich dabei eines guten Schriftsatzes bedienen.

Bei Briefsendungen nach Westpolen (d. h. nach den an Polen abgetretenen ehemals deutschen Gebieten) tut man gut, neben der deutschen auch die polnische Ortsbezeichnung mit anzugeben, da sonst Verzögerungen auf polnischem Gebiet nicht ausgeschlossen sind.

Den „Muster-Mardern im Ausland" das Handwerk zu legen, ist eine dankbare Aufgabe. Auf vielversprechenden Briefbogen mit hochtönenden Firmenbezeichnungen wird Einsendung von Proben gegen Barzahlung nach Empfang verlangt, aber es erfolgt weder Bezahlung, noch Empfangsbestätigung, noch Bestellung. Mahnungen, die abermals Portounkosten verursachen, bleiben ohne Wirkung. Aber auch unseren deutschen Anfragern kann nicht dringlich genug ans Herz gelegt werden, nicht bei jeder Anfrage, der man es schon von weitem ansieht, daß sie an eine Reihe von Firmen gegangen ist, beliebig viel Muster zu verlangen, sintemalen

solche heute viel Geld kosten, vom Porto und der Arbeit abgesehen. Benötigt man unbedingt Muster, und weiß man, daß diese einen gewissen Handelswert haben, so soll man sich auch nicht scheuen, Bezahlung anzubieten, falls das Werk nicht gewillt oder in der Lage ist, sie kostenlos abzugeben. Das sieht gut aus, tut nicht weh, und trägt oft dazu bei, die Mustersendungen nicht bezahlt zu nehmen, weil der Abgebende den guten Willen zum Kauf daraus entnimmt.

Die deutschen Konsulate, Generalkonsulate und sonstige Auslandsvertretungen führen Klage darüber, daß sie mit Anfragen überhäuft werden, deren Beantwortung mit weit weniger Arbeit und Kosten im Inlande bei den Handelskammern und anderen wirtschaftlichen Vertretungen zu erhalten gewesen wäre. Im Interesse der Anfragenden und Auskunftseinholenden liegt es, erst da Nachfrage zu halten, um unnötige Belästigungen zu vermeiden und die Zeit für dringlichere Aufgaben zu gewinnen. —d.

Psychotechnischer Lehrgang
an der Technischen Hochschule Charlottenburg.

Im Psychotechnischen Laboratorium des Versuchsfeldes für Werkzeugmaschinen und Betriebslehre der Technischen Hochschule Charlottenburg findet vom 10. bis 20. Oktober 1923 ein psychotechnischer Lehrgang statt zwecks Einführung in die theoretischen und praktischen Grundlagen des Gesamtgebietes der Psychotechnik. Besonderer Nachdruck wird auf die industrielle Psychotechnik gelegt werden. In den Vorlesungen soll behandelt werden: Eignungsprüfung industrieller Lehrlinge, Facharbeiter und Facharbeiterinnen sowie Meister, Grundzüge der Betriebsrationalisierung auf psychotechnischer Grundlage, Zeit-, Bewegungs- und Ermüdungsstudien nach psychotechnischen Gesichtspunkten, kaufmännische Eignungsprüfung für Lehrlinge und Angestellte, psychotechnische Begutachtung der Reklame. Die Vorlesungen finden in Hörsälen der Hochschule, die Uebungen im Pyschotechnischen Laboratorium statt. Die Leitung des Lehrganges liegt in den Händen der Professoren Schlesinger und Moede. Die Teilnehmergebühr für Vorlesungen und Uebungen beträgt: 25 Goldmark, für Vorlesungen allein 20 Goldmark. Für Ausländer gelten Sondergebühren. Anmeldungen an: Industrielle Psychotechnik, Technische Hochschule, Charlottenburg, Berliner Straße 171.

Die österreichische Zolltarifnovelle.

Seit vielen Monaten hat sich die österreichische Regierung mit der Absicht getragen, einen vollständig neuen Zolltarif auszuarbeiten. Ein Entwurf zu einem solchen Tarif lag auch bereits fertig vor. Im letzten Augenblick hat man diesen Plan jedoch zurückgestellt. Infolgedessen mußte in aller Hast eine Teilnovelle verfaßt werden.

Die in Frage kommenden österreichischen Interessenten haben die Novelle wenig günstig aufgenommen. Man macht ihr — und wohl nicht mit Unrecht — den Vorwurf, daß sie jede Systematik vermissen lasse. Der Handel bekämpft sie in erster Linie und beschwert sich darüber, daß er überrumpelt worden sei. Diejenigen Industriezweige, die in der Novelle berücksichtigt worden sind, beklagen sich darüber, daß die Zollsätze nicht hoch genug in Ansatz gebracht worden seien, diejenigen Industriezweige, die ganz ausgefallen sind, sind erst recht enttäuscht. Wenn nun auch die in Rede stehende Novelle bei den Verhandlungen im Parlament noch hier und da kleine Aenderungen erfahren wird, so muß doch mit der Tatsache gerechnet werden, daß die neuen Zollsätze in nächster Zeit schon in Kraft treten werden. Zu grundsätzlichen Aenderungen ist die Zeit zu kurz.

Der Grundgedanke der Novelle ist der gleiche wie bei dem geplanten neuen Zolltarif, nämlich die Zölle auf die Höhe der alten autonomen Zölle zu bringen. Bisher hat Oesterreich nicht die Sätze des alten autonomen Zolltarifes, sondern die Sätze des Konventionaltarifes erhoben und auch diese nur bezüglich der auf der Goldzolliste stehenden Waren in Höhe der Goldparität, während im allgemeinen die Zölle nur 10 000 Prozent, also etwa zwei Drittel der Konventionalzölle betrugen. Will man daher in der nachstehenden Gegenüberstellung die neuen mit den alten Sätzen vergleichen, so muß im allgemeinen die als „bisheriger Satz" angegebene Zahl nur mit zwei Drittel angenommen werden. Nur da, wo hinter dem bisherigen Satz ein „G" steht, das heißt, wo bisher schon der Zoll in Höhe der Goldparität erhoben wurde, können der alte und der neue Satz ohne weiteres verglichen werden.

Die neuen Zölle lauten sämtlich auf Gold, die bisherigen dagegen meist auf Papier. Wo dies ausnahmsweise nicht der Fall ist, fügen wir bei den bisherigen Sätzen ein „G" (Gold) hinzu. Die bisher geltenden Zölle in Papier wurden mit einem zehntausendprozentigen Zuschlag berechnet, so daß z. B. ein bisheriger Tarifsatz von 14 Kronen = 140 000 Kronen ausmacht. Bei einem Goldzoll ist der Nominalsatz mit 14 400 zu multiplizieren. Ein Goldzoll von 14 Kronen würde also 201 600 Kronen betragen. Da das Verhältnis von Papier zu Gold sich bei der Zolleinhebung rund auf 2:3 stellt, wird man die neuen Zölle mit den bisherigen am einfachsten dadurch vergleichen, daß man die alten Zölle auf die Goldbasis bringt, die ungefähr zwei Drittel des bisherigen Nominalsatzes in Papier ist. Findet man also beispielsweise einen alten Zoll von 90 Kronen, so stellen zwei Drittel, das sind 60 Kronen, den Goldzoll dar. Wenn ein neuer Zoll 60 Kronen, der alte 90 Kronen beträgt, so ist demgemäß keine Aenderung eingetreten.

Die nachstehend verzeichneten Stellen des geltenden Zolltarifs lauten nach der Novelle wie folgt:

Nr. des Zolltarifs	Bezeichnung der Warengattung	Zollsatz für 100 kg in Kronen neuer Satz	bisherig. Satz
81	Wachs, tierisches		
	a) in natürlichem Zustande	2	14
	b) zubereitet (gebleicht, gefärbt, in Täfelchen oder zu Kugeln geformt), auch mit anderen Stoffen versetzt	12	28
94	Wachs, vegetabilisches, wie Karnaubawachs, Japanwachs und andere Wachsarten		
	a) in natürlichem Zustande	2	2,50 / 14
	b) zubereitet (gebleicht, gefärbt, in Täfelchen oder zu Kugeln geformt), auch mit anderen Stoffen versetzt	12	28
	Anmerkung. Karnaubawachs und anderes hartes Pflanzenwachs für Ceresinfabriken auf Erlaubnisschein	frei	
102	Technische fette Oele, wie Leinöl, Rüböl und andere, nicht unmittelbar als Speiseöl verwendbar	3	frei
	Anmerkung. Zur Ergänzung von Fußbodenbelag und Wachstuch auf Erlaubnisschein	frei	
153	Kampfer, roh oder gereinigt:		
	a) nicht geformt	frei	frei
	b) geformt	18	36
170	Asphaltkitt, Asphaltmastix, Harzzement (Holzzement)	2,50	3
178	Paraffin:		
	a) unrein	2,50	1,20
	b) gereinigt oder versetzt	6	3
179	Ozokerit (Erdwachs):		
	a) roh	frei	frei
	b) gereinigt oder versetzt (Ceresin)	4	3
180/1	Zubereitetes Schmiermittel	12	10
239	Treibriemen	60	90
312	Waren aus weichem Kautschuk, nicht besonders benannte, auch in Verbindung mit gewöhnlichen oder feinen Materialien	120	80
313	Hartgummi (hart oder lederhart) in Platten, Stäben und Röhren, auch poliert, jedoch nicht weiter bearbeitet	30	30
314	Hartgummiwaren, nicht besonders benannte:		
	a) roh, gepreßt, mit sichtbaren Preßnähten	120	84
	b) andere, auch in Verbindung mit gewöhnlichen oder feinen Materialien	170	100

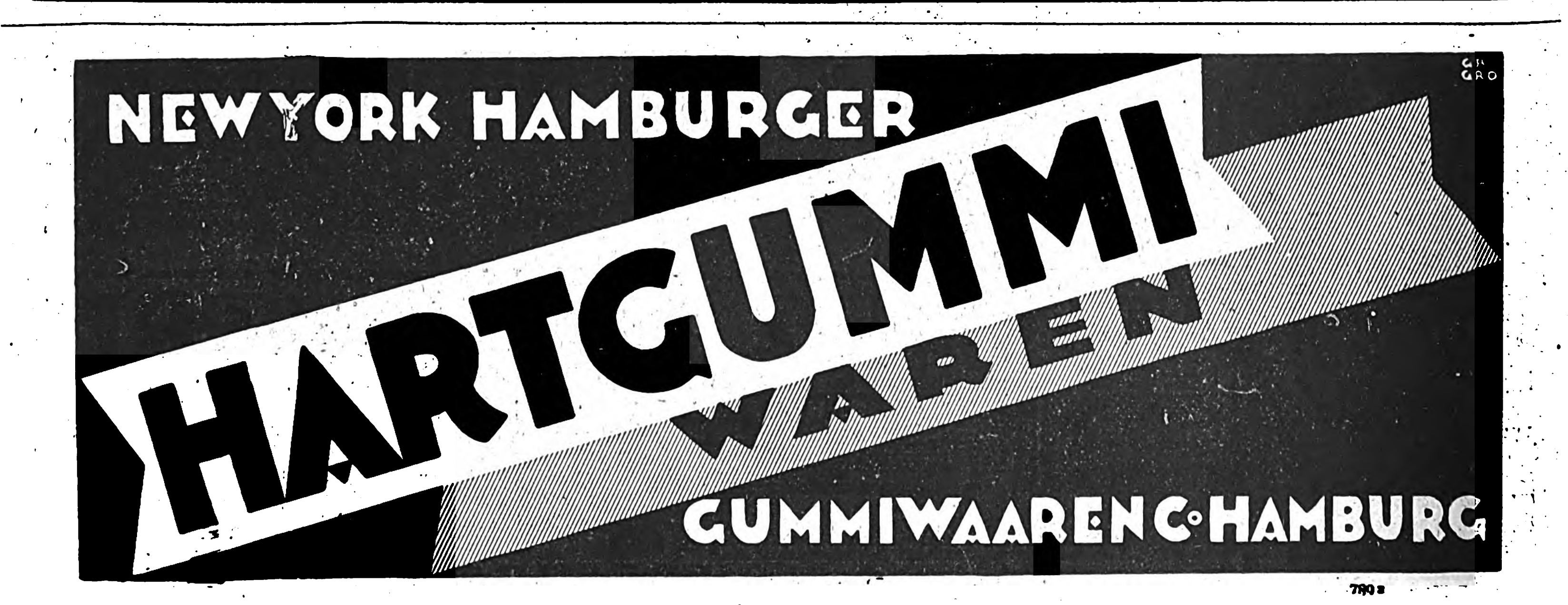
Nr. des Zolltarifs	Bezeichnung der Warengattung	Zollsatz f. 100 kg in Kronen neuer Satz	bisherig. Satz
320e	Pneumatiks:		
	1) Schläuche	150	150 G
	2) Mäntel	250	150 G
323	Fußbodenbelag aus Wachstuch, Linoleum und ähnlichen Zusammensetzungen	80	70 / 55
324	Buchbinderleinwand	30	60
325	Wachstuch, nicht besonders benanntes, auch Wachsmusselin und Wachstaffet	120	70 / 80
326	Waren aus Wachstuch, Wachsmusselin und Wachstaffet, mit Ausnahme von derlei Sattler-, Riemer- und Täschnerwaren, auch in Verbindung mit feinsten Materialien	160	100 / 240
328	Rinds- und Roßleder, sohlenartig gegerbt, auch für Treibriemen:		
	a) in Rückenstücken (Krupons)	50	45 / 55
	b) andere	45	38 / 45
544	Kabel und isolierte Drähte:		
	a) mit Bleiumpressung (Bleikabel) mit oder ohne Eisen- und Metallbewehrung	36	48
	b) mit einer Isolierung aus Seide oder in Verbindung mit Seide	160	60 bis 145
	c) andere		
	1) ohne Gummiisolierung (auch Emaillemanteldrähte und dergleichen)	100	
	2) mit Gummiisolierung	120	

—l.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die in Fachkreisen wohlbekannte Firma **Adolf Theurer, Stuttgart** Rotebühlstr. 40 B, hat dieser Tage wieder eine neue Detailverkaufs-Preisliste herausgebracht. Seit mehr als drei Jahren verbreitet die Firma Adolf Theurer diese wertvollen Richtlinien für den Einzelhandel der Sanitätsbranche. Alle regelmäßigen Kunden erhalten die Listen stets kostenlos. Wie wir hören, ist die Firma Theurer auch bereit, die Liste gegen mäßige Berechnung den Firmen zu senden, die nicht ständige Abnehmer ihrer Waren sind. Uns liegt eine solche Liste vor; sie umfaßt Gummiwaren, Krankenpflegeartikel, Verbandstoffe, sie ist übersichtlich gehalten und stellt ein wertvolles Mittel dar, um den Kleinverkäufer vor Verlusten zu schützen.



Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Heinrich Miersch G. m. b. H., Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, Friedrichstr. 63. Die Firma ist aufgelöst.

Berlin. Probat-Gummiwaren-G. m. b. H. Herr Major a. D. Max Strubell ist nicht mehr Geschäftsführer. Die Kaufleute Herren Ludwig Jungmann in Berlin und Max Jacobowitz in Berlin-Charlottenburg sind zu Geschäftsführern bestellt mit der Maßgabe, daß jeder für sich berechtigt ist, die Gesellschaft zu vertreten.

Berlin. Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel G. m. b. H., Zweigniederlassung unter der Sonderfirma Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel G. m. b. H., Filiale Essen in Essen. Herrn Kaufmann Rudolf Beckemeier, Hamburg, ist Gesamtprokura erteilt. Je zwei der Gesamtprokuristen sind gemeinsam vertretungsbefugt.

Essen. Gustav Conert. Herrn Erwin Witte ist Prokura erteilt worden.

Frankfurt a. M. Liga Gummiwerke Aktiengesellschaft. Herrn Ingenieur Karl Heinrich Schuster zu Frankfurt a. M. ist Gesamtprokura erteilt. Er ist in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied zeichnungsberechtigt. Die Prokura des Herrn Hans Wiechmann ist erloschen.

Frankfurt a. M. Eduard Schneider G. m. b. H. Diese Firma hat nach freundschaftlicher Uebereinkunft mit der Firma Speyer & Grund G. m. b. H. deren Abteilung, die sich mit dem Vertrieb von chem. Produkten und Vertretungen in Rohgummi, Factis usw. befaßte, mit ihrem Geschäft vereinigt und wird beide Betriebe in unveränderter Weise unter ihrer Firma weiterführen. Den Herren Fritz Ebert, der die Abteilung der Firma Speyer & Grund G. m. b. H. viele Jahre selbständig leitete und in die Firma Eduard Schneider G. m. b. H. in gleicher Eigenschaft eintritt, und Ludwig Schneider ist Kollektiv-Prokura, Herrn Wilhelm Lentz Handlungsvollmacht erteilt, derart, daß er mit einem der Prokuristen die Firma rechtsverbindlich zeichnet.

Hamburg. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon Akt.-Ges. Die Verwaltung beantragt die Erhöhung des Aktienkapitals um 100 auf 225 Millionen Mark.

Hannover. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie. In der am 31. August 1923 im Verwaltungsgebäude der Gesellschaft stattgehabten außerordentlichen Generalversammlung, in der 105 Aktionäre mit 375 019 Stimmen und einem Aktienkapital von 225 011 400 (die Vorzugsaktien mit 330 000 Stimmen und 16 500 000 M Kapital) vertreten waren, wurde einstimmig beschlossen, das Aktienkapital der Gesellschaft auf 630 000 000 M derart zu erhöhen, daß einem Bankkonsortium, bestehend aus der Darmstädter und Nationalbank, der Commerz- und Privatbank A.-G. und dem Bankhause L. Lemmermann 270 000 000 M Stammaktien mit der Verpflichtung überlassen werden, davon den Aktionären einen Betrag von 82½ Millionen Mark zum Bezuge im Verhältnis 4:1 anzubieten. Der Kurs der zum Bezuge angebotenen Aktien wird seinerzeit von der Verwaltung bekanntgegeben werden und entsprechend einem Preise von 2 Dollar umgerechnet auf Grund der Notiz der Berliner Börse am Tage vor der Veröffentlichung des Bezugsangebotes. Die restlichen 187½ Millionen Mark Stammaktien verbleiben zur Verfügung der Verwaltung zwecks Verwertung im Interesse der Gesellschaft. Die neuen Aktien sind vom 1. Januar 1923 ab dividendenberechtigt. Das Vorzugsaktienkapital wird um 13½ Millionen Mark erhöht. Die Vorzugsaktien sind den früheren Vorzugsaktien völlig gleichberechtigt. Die Verwaltung verwies zur Begründung des Antrages auf den bedeutenden Geldbedarf der Gesellschaft und auf die sehr schwierigen Verhältnisse, die, wie bei der gesamten deutschen Wirtschaft, auch bei der Continental stark in Erscheinung treten. Die Kapitalserhöhung und die Schaffung von Vorratsaktien soll der Verwaltung die Möglichkeit geben, den großen Schwierigkeiten der Zukunft soweit wie irgend möglich Herr zu werden.

Hannover. Hannoversche Gummiwerke Exzelsior Akt.-Ges. In der außerordentlichen Generalversammlung wurde beschlossen, das Aktienkapital um 80 auf 300 Millionen Mark zu erhöhen.

Hannover. Hannoversche Balatawerke G. m. b. H. Die Prokuren der Kaufleute Herren Egbert Walles und Heinrich Könnecker sind erloschen.

Heidenheim (Brenz). Gummiwerke Becker, Aktiengesellschaft. In der Generalversammlung ist die Erhöhung des Grundkapitals um 25 000 000 M auf 30 000 000 M beschlossen worden.

Königsberg i. Pr. Ostdeutsche Gummi-Industrie Heinrich und Paul Winterberg. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma lautet jetzt: Ostdeutsche Gummi-Industrie Heinrich Winterberg. Der bisherige Gesellschafter Herr Heinrich Winterberg ist alleiniger Inhaber der Firma.

Mannheim. Schlauchdichtung „Herkules" Vertriebsgesellschaft m. b. H. Durch den Gesellschafterbeschluß vom 7. August 1923 ist die Gesellschaft aufgelöst. Herr Carl Rinne, Kaufmann, Kassel, ist als Liquidator bestellt.

Stuttgart-Cannstatt. Katheterreform Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 31. Juli 1923 wurde das Grundkapital von 14 000 000 M um bis zu 26 000 000 M auf bis zu 40 000 000 M erhöht.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bad Homburg. Carl Ott, G. m. b. H. Handel mit chirurgischen Gummiwaren, Verbandsmitteln und Artikeln zur Krankenpflege. Stammkapital: 3 000 000 M. Herrn Kaufmann Otto Krökel, Bad Homburg v. d. Höhe, ist Prokura derart erteilt, daß er allein die Gesellschaft zu vertreten befugt ist.

Berlin. Acipa G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Produkte, insbesondere der unter dem deutschen und internationalen Warenzeichen geschützten Stopfbüchsendichtungsmasse Acipa.

Stammkapital: 15 000 000 M. Geschäftsführer ist Herr Georg Balder, Kaufmann, Berlin.

Berlin. B. Paege & Co. Aktiengesellschaft. Herstellung von Isolierlacken, Kabelmassen und Compounds und ähnlicher Fabrikate für die elektrotechnische Industrie und der Betrieb aller hiermit zusammenhängenden Geschäfte, insbesondere die Fortführung des bisher unter der Firma B. Paege & Co. in Berlin und Bernau betriebenen Unternehmens. Grundkapital: 10 000 000 M.

Berlin. Aktiengesellschaft für Handel und Industriebedarf Perschk & Co. Großhandel mit technischen Oelen und Fetten sowie mit Gegenständen des Industriebedarfs. Grundkapital: 20 000 000 M. Zum Vorstand sind bestellt die Kaufleute Herren Udo Klett in Berlin und Oskar Walter in Berlin. Die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin, Cuxhavenerstr. 17.

Kehl a. Rh. Albert Baur, Gummiwaren und technische Artikel.

Leipzig. Gummiwarenfabrik Berg Co. Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Gummi- und Regenmänteln sowie von Gummiwaren und ähnlichen Erzeugnissen. Grundkapital: 16 000 000 M. Zum Vorstand ist bestellt Herr Kaufmann Edmund Berg in Leipzig.

Mannheim. Bosch & Gebhard G. m. b. H. U. 3. 22. Fortführung der unter der Firma Bosch & Gebhard in Mannheim betriebenen Treibriemenfabrik, ferner Anfertigung und Vertrieb von Treibriemen und Riemen aller Art, technischer Lederartikel, sämtlicher Erzeugnisse der Riemenindustrie und ähnliches sowie Zubehörartikel. Das Stammkapital beträgt 1 600 000 M. Die Kaufleute Herren Paul Bonn, Mannheim und Fritz Miesel, Ludwigshafen a. Rh., sind Geschäftsführer.

Oberhausen (Rheinland). Blaß & Co. G. m. b. H. Fabrikation von technischen Bedarfsartikeln sowie Handelsgeschäfte aller Art. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M. Herr Kaufmann Wilhelm Blaß in Sterkrade, Grünstr. 13, ist Geschäftsführer.

Schneidemühl. Ingenieur Palm, Großhandel und Vertretungen in technischen Waren. Inhaber ist Herr Ingenieur Karl Palm in Schneidemühl.

Stettin. Calamé & Dill G. m. b. H. Handel mit Bedarfsartikeln der Industrie sowie Uebernahme von Vertretungen. Das Stammkapital beträgt 5 000 000 M. Zum Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Willy Calamé in Stettin bestellt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Karlsruhe (Baden). Zerro Motor- und Fahrradbau G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: Oberrheinische Fahrzeuggesellschaft m. b. H. Stammkapital erhöht um 4 860 000 M auf 5 400 000 M.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Altona. Vita-Fahrzeug-G. m. b. H. Altona. Herstellung (Zusammenbau) von Fahrrädern, Fahrzeugen usw. Das Stammkapital beträgt 600 000 M.

Berlin-Charlottenburg. Auto-Rex-George A.-G., Königin-Elisabethstr. 45. Grundkapital: 9 000 000 M.

Berlin. Kraftfahrzeugbetriebs-Aktiengesellschaft „Minerva“, Markgrafendamm 3. Grundkapital: 70 Mill. M.

Berlin. Autowerkstatt A.-G., Viktoriastr. 11. Grundkapital: 20 000 000 M.

Berlin-Charlottenburg. Roco Motorfahrzeug-A.-G., Am Lützow 9.

Berlin. Kleinmotorwagen A.-G., Kaiserin-Augusta-Allee 113.

Bielefeld. Fabula-Fahrzeugfabrik, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Motorrädern und Kraftfahrzeugen nebst Zubehörteilen. Das Stammkapital beträgt 10 000 000 M.

Dresden. Lastfahrzeug G. m. b. H., Schäferstr. 8.

Düsseldorf. Rheinische Fahrradfabrik Aktiengesellschaft, Hansa-Allee 190. Herstellung von Fahrrädern, Fahrradteilen und fachverwandten Erzeugnissen. Grundkapital: 22 000 000 M.

Duisburg. Fahrzeug-Handelsgesellschaft „Fahag“ m. b. H. Handel mit Fahrzeugen aller Art nebst Zubehörteilen. Das Stammkapital beträgt 3 000 000 M.

Ebingen (bei Balingen). Württembergische Automobil-Centrale m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen und Betriebsstoffen hierzu sowie die Ausführung von Reparaturen an Kraftfahrzeugen. Das Stammkapital beträgt 5 000 000 M.

Elberfeld. Hawag Kraftfahrzeugzubehör G. m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugzubehör aller Art, insbesondere auch von Werkzeug und Bekleidung für eigene und fremde Rechnung. Stammkapital: 1 000 000 M.

Gießen. A. K. V. Allgemeiner Kraftfahrzeug-Vertrieb Gießen m. b. H. Erwerb und Verwertung von Motorfahrzeugen, Fahrrädern usw. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 M.

Görlitz. Gebrüder Simon, G. m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen und Landmaschinen nebst Zubehör jeder Art auf eigene und fremde Rechnung. Das Stammkapital bet.ägt 60 000 000 M.

Hamburg. Rob. Zippan Autohaus G. m. b. H. Handel mit Automobilen und allen dazugehörigen Gegenständen sowie die Haltung und Vermietung von Garagen. Stammkapital: 1 000 000 M.

Hamburg. Allgemeine Kraftfahrzeug-Handels-Aktiengesellschaft. Handel mit Kraftfahrzeugen und deren Bestandteilen und Zubehörteilen sowie der Betrieb aller damit zusammenhängenden Geschäfte. Grundkapital: 5 000 000 M.

Hannover. Hannoversche Automobil-Handels-G. m. b. H., Bahnhofstr. 4. Ankauf und Vertrieb von Automobilen nebst Zubehörteilen jeder Art. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Hannover. Ernst August Roloff Fahrzeugwerk, Voßstr. 51.

Hannover. Famoge Fahrzeug und Motoren G. m. b. H., Hildesheimer Chaussee 133 A.

Hildesheim. Autocentrale und Handelsgesellschaft, G. m. b. H. Reparatur von Kraftfahrzeugen aller Art. Stammkapital: 6 000 000 M.

Köln. M. Robitscheck & Co. G. m. b. H., Lastkraftwagen, Hohe Pforte 10.

Köln. Aktiengesellschaft Lefrere Motorfahrzeuge, Venloerstr. 203. Vertretungsweiser Handel mit Motorfahrzeugen und Ersatzteilen hierzu sowie Ausführung von Reparaturen an Motorfahrzeugen. Grundkapital: 50 000 000 M.

Königsberg i. Pr. Hans Lubowki & Co., Königsberger Kraftrad-G. m. b. H., Magisterstr. 46.

Leipzig. Richard Drechsler & Co., Weststr. 50. Handel mit Automobilzubehörteilen sowie mit Kraftfahrzeugen.

Magdeburg. Thoma's & Engelmann Motorrad-Werkstatt, Tischlerkrugstr. 23.

München. Möritz, Pabst & Co. Handel mit Kraftfahrzeugen, Zubehörteilen und Reparaturwerkstätte, Preysingstr. 13.

Neuwied. Motorfahrzeug-G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Motorfahrzeugen, Fahrrädern und sonstigen Fahrzeugen aller Art. Das Stammkapital beträgt 9 000 000 M.

Paderborn. Wilhelm Hansmeyer & Co., Automobile.

Reichenbach i. V. Vogtländische Kraftfahrzeug-G. m. b. H., Burgstr. 28. Fabrikation, An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen, Oelen, Betriebsstoffen sowie aller in die Fahrzeugindustrie fallenden und damit verwandten Artikeln und Handel damit. Das Stammkapital beträgt 12 000 000 M.

Schildesche. Horstmann & Schwidde Kraftfahrzeuge und Fahrräder G. m. b. H., Schildesche, mit Zweigniederlassung in Altona. Herstellung, Bearbeitung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen und Fahrrädern und ähnlichen Gegenständen. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Gesellschaft für elektrische Unternehmungen. Das Grundkapital ist um 100 Millionen Mark auf 400 Millionen Mark erhöht worden.

Berlin. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft. Das Grundkapital ist um 300 Millionen Mark auf 1700 Millionen Mark erhöht worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Altenberg (Erzgebirge). „Evea" Hoffmann & Bach, G. m. b. H. Ein- und Verkauf von elektrotechnischen Anlagen und technischen Artikeln aller Art, der Handel mit Gummi- und Isoliermaterialien und Autozubehör. Das Stammkapital beträgt 5 000 000 M.

Aschaffenburg. Aschaffenburger Elektrohaus G. m. b. H. Herstallstr. 4. Handel mit elektro- und maschinentechnischen Bedarfsartikeln und die Uebernahme von elektrischen Schwach- und Starkstromanlagen. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 M.

Berlin. Aktiengesellschaft für Vermittlung von Ankauf und Verkauf elektrotechnischer Artikel. Grundkapital: 100 000 000 M.

Bernburg. Elektro-Industrie-Bedarf Bernburg Ing. Kind Inh. Otto Wenske. Inhaber ist Herr Kaufmann Otto Wenske in Jessen.

Freiburg. Elektro-Union Aktiengesellschaft. Bau von elektrischen Kraftanlagen, Bau und Betrieb von Elektrizitätswerken und so weiter. Das Grundkapital beträgt 60 Millionen Mark.

Leipzig-Gohlis. G. Rudolf Friedrich, Pariserstr. 11. Fabrikation von und Handel mit elektrotechnischen Spezialerzeugnissen.

München. Heinrich Grobe G. m. b. H. Handel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln aller Art. Stammkapital: 100 000 000 M. Geschäftslokal: Stielerstr. 7.

München. Heimbach & Deller Elektrogroßhandelsgesellschaft. Großhandel mit Elektromotoren und sonstigen elektrotechnischen Bedarfsartikeln.

Oranienburg. „Ergon" Gesellschaft zur Erzeugung technischer und elektrotechnischer Bedarfsartikel. Das Stammkapital beträgt 20 000 000 M.

Stuttgart. R. Stahl Aktiengesellschaft, Stuttgart-Wangen, Ulmerstr. 231. Herstellung und Vertrieb von Maschinen und elektrotechnischen Erzeugnissen. Grundkapital: 10 000 000 M.

Wilhelmshaven. Nordwestdeutsche Elektrizitätsgesellschaft, A.-G., Wilhelmshaven. Großhandel mit elektrotechnischen Artikeln usw. Grundkapital: 50 000 000 M.

Jubiläum.

Hannover-Linden. Herr Gustav Müller, Prokurist und Buchhaltungschef bei den Mittelland Gummiwerken A.-G., blickt am 25. September d. J. auf eine 25jährige Tätigkeit bei dieser Firma zurück.

Verdingung.

15. Oktober 1923. Staatliche Elektrizitätswerke in **Montevideo.** Lieferung von **elektrischen Kabeln.** Bedingungen können im Department of Overseas Trade in London S. W. 1, Old Queen Street 35, eingesehen werden.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone“?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate,** die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe Marke „Stauderer“?**

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der **„Dr. Holweg-Pessare?“**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke **„Au CocST“?**

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas“-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2120. Wer ist Fabrikant der **Oelspritze „Pressol?“**

Nr. 2129. Wer liefert eine **guttaperchaähnliche Masse,** weiß und unbeschreibbar?

Nr. 2144. Wer ist Fabrikant der **Isolierschläuche** „Fulacsit“?

Nr. 2154. Wer ist Hersteller der **„Teutonia“-Packung?**

Nr. 2157. Wer ist Hersteller der **Gummikämme Marke „Osari“?**

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses** (kein Gummi), welche den vernickelten Messingteil nicht angreift?

Nr. 2162. Wer ist Hersteller der **Metallpackung Marke „Sichel“?**

Nr. 2163. Wer fabriziert schnelltrocknende **schwarze Stempelfarbe,** welche mit Metallstempel auf Velo-Schläuche aufgetragen wird?

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders,** Marke „Neu“?

Nr. 2171. Welche mittel- oder norddeutsche Fabrik liefert glatte, weiße, sogen. **englische Pressions-Schläuche?**

Nr. 2172. Wer fabriziert **Nassauische Sigatoren?**

Nr. 2177. Wer ist Fabrikant der **Taschen-Spuckflasche „Mignon“?**

Nr. 2181. Wer fabriziert den **Zahnstocher „Minzol“,** in Gelatinehülsen verpackt?

Nr. 2183. Wer ist Fabrikant des **Gummi-Fußbodenbelages Marke „Flunoleum“?**

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage** Marke **„Havea“?**

Nr. 2189. Wer ist Fabrikant von **Aluminium-Reisekochern?**

Nr. 2190. Wer ist Hersteller von teilbaren **Gummiabsätzen ohne Mechanismus?**

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters,** Marke **„Dossa“?**

Nr. 2195. Wer ist Fabrikant der **Gummischreipuppe „Poli Moli“?**

Nr. 2197. Wer fabriziert **Gummipuppen,** 10 bis 12 cm **groß, mit abnehmbarem Kopf?**

Nr. 2199. Wer fabriziert künstlerisch kolorierte **Gummi-Puppen und -Tiere?**

Nr. 2201. Wer ist Hersteller von **Holzklammern für flaschenförmige Eisbeutel?**

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2178. Wer befaßt sich mit dem **Bedrucken von Celluloidartikeln?**

Nr. 2180. Wer fabriziert Material zum **Imprägnieren** bzw. **Tannieren von Hanfschläuchen?**

Nr. 2192. Wer baut Maschinen zur Herstellung von kleinen **Gummiballons?**

Nr. 2200. Wer fabriziert ein billiges **Mittel zum Polieren** von **Kutschwagenreifen?**

Nr. 2203. Wer ist Hersteller von **Gas-Lackschläuchen?**

Der Feuerschutz der Industrie.

Für die Industrie, die feuergefährliche Flüssigkeiten erzeugt oder verarbeitet, ist es eine Lebensfrage, sich vor Feuerausbruch zu hüten und zuverlässige Mittel zu wissen, ein einmal ausgebrochenes Feuer zu bekämpfen und zu ersticken. Hierfür bot die 19. deutsche Feuerwehrfach-Ausstellung die Juli-August in München stattfand, ein anschauliches Bild der vorhandenen Möglichkeiten. Und zwar handelt es sich um die verschiedenartigen Löschmöglichkeiten mittels des Perkeo-Schaumlöschverfahrens, das schon seit Jahren in der feuergefährlichen Industrie mit bestem Erfolg angewandt wird. Es darf als bekannt vorausgesetzt werden, daß Wasser gegenüber Bränden von Benzin, Oel, Petroleum, Lack und so weiter machtlos ist, ja, daß Wasserzuführung den Brand nur noch vergrößert, weil diese Flüssigkeiten ein spezifisch geringeres Gewicht als Wasser haben. Das Wirkungsprinzip des Perkeo-Systems ist, in geeigneter Form einen dichten, kohlensäurehaltigen Schaum auf die Brandoberfläche zu bringen und damit das Feuer zu ersticken. Dieses Verfahren hat sich bereits in unzähligen Fällen bewährt, und Perkeo-Apparate und -Geräte werden von zahlreichen Industrien, Feuerwehren usw. mit Erfolg benutzt. Der Perkeoschaum ist spezifisch leichter als jede andere Brennflüssigkeit (0,12 gegenüber Benzin 0,65, Petroleum 0,8), schwimmt also auf jeder Flüssigkeit, schneidet die Luftzufuhr ab und erstickt das Feuer im Augenblick. Außerdem kühlt die im Perkeoschaum festgehaltene Kohlensäure das Brandobjekt sehr schnell ab und trägt somit zum Löscheffekt bei.

Auf der gleichzeitig mit der Feuerwehrfachausstellung stattgefundenen Tagung des Deutschen Feuerwehrverbandes sprach der bekannte Chemiker Dr.-Ing. Beythien eingehend über das gesamte Perkeo-Schaumlöschverfahren. Die Perkeo-Aktiengesellschaft für Schaumlöschverfahren stellt stationäre Löschanlagen für die feuergefährliche Industrie her, also für Tankanlagen, für Raffinerien, Lagereien, wie für Tankschiffe, Oelleichter, Schiffe mit Heizölfeuerung, überhaupt für jeden Fabrikationszweig. Diese stationären Anlagen können sowohl durch Hand betätigt, als auch automatisch ausgelöst werden. Auf der Deutschen Feuerwehrfachausstellung wurde eine solche stationäre Perkeo-Schaumlöschanlage in Gebrauch vorgeführt. Es war überraschend zu sehen, wie schnell ein gefährlich erscheinender Benzintank-Brand gelöscht werden konnte, ohne daß große Vorbereitungen notwendig waren. Abgesehen von diesen stationären Anlagen wurden tragbare und fahrbare Apparate vorgeführt, und besonders die letzteren, die Perkeo-Universalgeräte, werden von der Industrie mit Vorliebe angeschafft. Mittels des Perkeo-Schaumlöschverfahrens können nicht nur Brände von Flüssigkeiten bekämpft werden, vielmehr löschen die Perkeo-Schaumfeuerlöscher ebenso schnell und sicher Brände von festen wie breiigen Stoffen (Holz, Papier, Teer usw.).

Die Perkeo-Aktiengesellschaft für Schaumlöschverfahren, die alleinige Inhaberin der Schaumlöschpatente, versendet auf Wunsch Abdrucke des Vortrages auf dem Deutschen Feuerwehrtage, sowie weitere aufklärende Druckschriften.

Zoll- und Verkehrswesen.

Drohende Einfuhrsperre für Gummiwebwaren in der Tschechoslowakei. Der Verband der Gummibandfabrikanten in der Tschechoslowakei fordert im Hinblick darauf, daß in Deutschland die Einfuhr von Gummiwebwaren gesperrt ist, dieselben Maßnahmen gegen reichsdeutsche Einfuhr in die Tschechoslowakei. Zum Schutze gegen den indirekten reichsdeutschen Import sollen bei der Ausfuhr aus Deutsch-Oesterreich Ursprungszeugnisse vorgeschrieben werden.

Behandlung von Paketbriefen in den Vereinigten Staaten von Amerika. Vom 1. Juli 1923 ab werden versiegelte Postpakete (Paketbriefe), eingeschriebene oder uneingeschriebene, die zollpflichtige Gegenstände enthalten, bei der Einfuhr aus dem Auslande von der amerikanischen Zollverwaltung nur unter der Bedingung angenommen, daß die Päckchen die Bezeichnung tragen: „Kann für Zwecke der Zollbeschau vor der Aushändigung geöffnet werden" (May be opened for customs examination before delivery). Zollpflichtige Waren enthaltende geschlossene Briefe und Pakete, welche die geforderte Bezeichnung nicht tragen, werden in das Herkunftsland zurückgesandt. -l. (flp)

Ausfuhrzoll für Rohgummi in Bolivien. Die Bestimmung des Gesetzes vom 13. November 1913, wonach für Rohgummi kein Ausfuhrzoll zu zahlen war, wenn der Preis Londoner Notierung unter 25 Pence (für ein englisches Pfund) war, ist dahin geändert worden, daß nunmehr auch für solchen Gummi Ausfuhrzoll zu zahlen ist, und zwar 1 Prozent des Wertes. Beträgt der Preis mehr als 25 d, so kommt, wie bisher, der Tarif des Gesetzes vom 13. November 1913 zur Anwendung. Für geringere Gummisorten tritt der in dem genannten Gesetz vorgesehene Nachlaß von 30 Prozent ein. Sollte der Kongreß die Bestimmungen des Dekretes nicht nachträglich genehmigen, so werden die inzwischen erhobenen Zollbeträge zurückerstattet. -l.

Neuheiten der Branche.

Schwimm-Handschuhe. Den Gegenstand der vorliegenden Neuerung, die sich Herr **Rudolf Walther in Oggersheim** hat schützen lassen, bildet eine Vorrichtung zur Erleichterung des Schwimmens, mittels welcher die Schnelligkeit des Körpers, sowie die Ausdauer im Schwimmen, unter größter Kraftersparnis der zu bewegenden Arme gegenüber den bisherigen Leistungen um ein beträchtliches erhöht wird. Weiter erwächst dem Schwimmer bei Gefahr des Ertrinkens der große Vorteil, sich mit der Vorrichtung noch möglichst lange über Wasser halten zu können. Die wesentlichsten Merkmale der Erfindung bestehen darin, daß ein aus Stoff, Gummi oder dergleichen gefertigter, an der Hand straff anliegender Handschuh zwischen den einzelnen Fingern mit Lappen von gleichem Material versehen ist, die dem Ganzen dasselbe Aussehen und denselben Zweck eines Entenfußes verleihen, die Bewegung des Körpers zu erleichtern und die Schnelligkeit zu erhöhen.

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Die Zweigniederlassung Berlin der **Lüscher & Bömper Aktiengesellschaft Fahr-Rheinland,** Fabriken medizinischer Verbandstoffe und pharm. Präparate, hat den Sitz ihrer Verwaltung nach dem eigenen Grundstück Lohmannhaus, Berlin NO 55, Wörtherstr. 29, verlegt. Einige Abteilungen verbleiben noch in den bisherigen Räumen, Berlin W 57, Bülowstr. 56. Man hofft jedoch, noch bis Ende dieses Jahres nach erfolgtem Umbau den Gesamtbetrieb in dem Lohmannhaus, NO 55, unterbringen zu können. Es wird der Berliner Zweigniederlassung, die heute auf dem Verbandstoffmarkt des Ostens die ausschlaggebende Rolle spielt, durch die Schaffung modernster Verwaltungs- und Betriebsanlagen die Gewißheit gegeben, nicht nur die bisherige führende Stellung zu behaupten, sondern auch den kommenden schwierigen Zeiten mit Ruhe kraftvoll entgegenzusehen.

* * *

In unserem Bericht über die Allgemeine Deutsche Hygiene-Meß-Ausstellung auf Seite 785 war u. a. gesagt, die Firma **Emil Beber, Berlin O 112,** hätte Gummischwämme ausgestellt. Hierzu teilt uns die Firma **Berliner Schwamm-Industrie Georg Trinkwitz, Berlin O 112,** Frankfurter Allee 306, mit, daß dies nicht zutrifft. Herr Trinkwitz ist Inhaber der Firma Berliner Schwamm-Industrie und hat seit Oktober vorigen Jahres die seit 1890 bestehende Firma Emil Beber, Erste Deutsche Schwammspezialitätenfabrik käuflich erworben. Unter Abteilung I führt die Firma Schwämme aller Provenienzen für jeden Industriezweig, in Abteilung II Schwämme für Toilettezwecke bis zu den feinsten Provenienzen, in Abteilung III Fenster-Wagen-Chamoisleder, Teint- und Manicureleder und in Abteilung IV die beliebten Badeloofah. Sie versendet ihre Artikel laufend in das Inland und nach allen Ländern des Kontinents. Unter der Firma Emil Beber stellt die Firma die international bekannten und vielgesuchten Schwammspezialitäten dar, so Safety-sponges, den bekannten naturellen Damenschutz, ferner Mundschwämme, um Gelegenheit zu haben, kleinen Kindern, die ihren Mund noch nicht durch Spülung säubern können, den Mund hygienisch zu reinigen. Außerdem liefert die Firma Rachenschwämme auf Neusilberdraht montiert, die als sogenannte Grätenfänger zum Herausholen von Gräten aus dem Halse dienen. Ferner auch zum Einpinseln von Jod usw. Weiter sind Ohrschwämmchen zum Reinigen der Ohren ein sehr gesuchter Artikel. Respiratoren oder Atemschutzschwämme werden von Bergwerken, chemischen Fabriken und überhaupt von allen Gewerben, die mit schärferen Dämpfen oder Dünsten arbeiten, gern gekauft. Außerdem ist äußerst bekannt der hygienische Artikel Absorbits für Frauenkrankheiten. Hygienische Augenschwämme sind unentbehrlich für Augenkranke, da mit diesen eine einwandfreie Auswaschung der Augen vorgenommen werden kann. Ebenfalls sehr beliebt sind Wundschwämme. Salmiakbüchsen mit Schwamm gegen Insektenstiche werden während der warmen Jahreszeit viel verlangt und ebenfalls überall hin exportiert. Auch die hygienischen Kopfwaschschwämme sind von ziemlicher Bedeutung. Die Artikel der Firma sind bereits in Gent, Nizza und Berlin prämiiert worden.

Ferner teilt uns die Firma **Verbandstoff-Fabriken Paul Hartmann Akt.-Ges., Berlin O 27,** Blankenfeldestr. 9, mit, daß sie auf der Allgemeinen Deutschen Hygiene-Meß-Ausstellung ebenfalls in großem Maßstabe ausgestellt hatte. Außerdem legt die Firma Wert auf die Feststellung, daß sie die älteste deutsche Verbandstoff-Fabrik ist, daß also diese Bezeichnung nur ihrer Firma zusteht.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Geldentwertungsgesetz vom 20. März 1923. Ausführlich erläutert von Dr. Erler und Dr. Koppe. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1923. 306 Seiten. Grundzahl 4,80 M.

Durch die neuen Steuergesetze, insbesondere durch das neue Steuerzinsgesetz, haben die Bestimmungen des Geldentwertungsgesetzes wieder erhöhte Bedeutung erlangt. Der vorliegende Kommentar von Erler und Koppe bietet eine ausführliche und leicht verständliche Erläuterung des Gesetzes und aller Nebenbestimmungen. Er kann deshalb allen Interessenten aufs wärmste empfohlen werden. (f) —er.

Die Goldmark als Rechnungswert. Ein Vorschlag zur Milderung unserer Währungsnot. Drei Vorträge von Dr. Oskar Mügel. 1923. Verlag von Franz Vahlen in Berlin W 9.

Der Verfasser, der bis vor kurzem Staatssekretär im Preußischen Justizministerium war, nimmt einen Gedanken wieder auf, den in Zeiten, als der Geldwert ebenfalls schwankte, ein so bedeutender Jurist wie v. Savigny vertreten hat, nämlich das Geld nicht nach seinem Nennbetrage, sondern nach seinem Kurswert in Zahlung zu nehmen. Da alles immer mehr dahin drängt, eine Lösung der Währungsfrage in der Richtung dieses Gedankens zu suchen, ist dieses Buch mit seiner gemeinverständlichen und tiefgreifenden Begründung von großem Interesse. (f)

Die Valutaschutzgesetze nebst Ausführungsbestimmungen und Ergänzungsverordnungen. Für den praktischen Gebrauch herausgegeben und eingeleitet von Dr. Erich Welter. Grundzahl 1 M, Schlüsselzahl des Börsenvereins der Deutschen Buchhändler. Frankfurter Societäts-Druckerei G. m. b. H., Abteilung Buchverlag, Frankfurt a. M.

Aehnlich wie das Steuerrecht leidet die deutsche Valutaschutzgesetzgebung unter großer Unübersichtlichkeit. Aus zahlreichen Verordnungen und Ausführungsbestimmungen, die einander zum Teil ergänzen, zum Teil aufheben, mußte man sich bisher die Vorschriften, die in Geltung sind, heraussuchen. Um dem weitverbreiteten Bedürfnis nach Vereinheitlichung Rechnung zu tragen, werden in der vorliegenden Ausgabe zunächst nach sachlichen Gesichtspunkten der bestehende Rechtszustand geschildert und sodann sämtliche in Geltung befindlichen Verordnungen und Aus-

führungsbestimmungen des Reiches mit Inhaltsangabe im Wortlaut wiedergegeben. Ziel des Herausgebers war einzig und allein, den Ueberblick darüber zu erleichtern, was das Gesetz erlaubt und was es verbietet und verlangt. Durch ihre Uebersichtlichkeit und Klarheit in der Darstellung wird die Broschüre zu einem wertvollen Berater für jeden, der durch die Valutaschutzgesetze betroffen wird. (flp)

Steuerwirtschaft und Steuerrecht unter dem Einfluß der Geldentwertung. Zwei Vorträge von Professor Dr. Gerloff, Frankfurt a. M. und Dr. Strutz, München, Senatspräsident am Reichsfinanzhof. 1923. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 75 Seiten. Grundpreis 2,80 M.

Von verschiedener Einstellung ausgehend, gelangen die Verfasser sämtlich zu dem Ergebnis, daß der Volkswirtschaft im Rahmen der durch die Gesamtverarmung des deutschen Volkes gebotenen Grenzen Betriebsmittel durch Besteuerung nicht entzogen werden dürfen. Das Problem der Sachwertbesteuerung, das in diesem Zusammenhang besonders interessiert, wird naturgemäß entsprechend der verschiedenen Standpunkte der Verfasser anders von ihnen beurteilt, als von den Betriebswirtschaften. Immerhin ist es auch dem Praktiker von Wichtigkeit einmal von uninteressierter Seite den Standpunkt des Steuerfiskus dargelegt zu erhalten. Das Heft ist ein nützlicher Beitrag zur Frage der Reform der Steuerwirtschaft und des Steuerrechtes, sowie der Wiedergesundung unseres Wirtschaftslebens überhaupt. (f)

Amerikanische Neuheiten.

Nach „The India Rubber World" vom 1. August 1923.

Kautschukstaubkappen für Flaschen, welche die Flaschenöffnung vor dem Eindringen von Staub, Keimen, Bakterien usw. schützen, bestehen aus halbrunden Kautschukstreifen, die entweder als Ganzes über den Flaschenhals gezogen werden oder eine Oeffnung für den Verschlußkork besitzen.

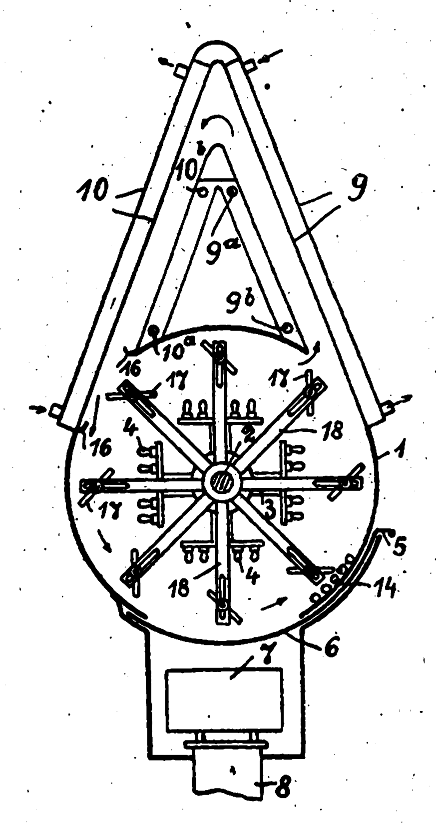
Selbstbinder mit elastischen Bestandteilen. Diese Schlipse zeigen an dem Bandteil, welches um den Halskragen geschlungen wird, an beiden Seiten einen Einschlag von Kautschukbandgewebe, zum Zweck, beim Knüpfen des Knotens eine gewisse Spannung ausüben zu können, um den Halsteil des Selbstbinders glatt an den Halskragen anzulegen.

Schutzschwämme aus Kautschuk, besonders für Autofahrer in staubigen Geländen. Dieser Schutz besteht aus einer Lage von dichtem Schwammkautschuk, wird über Nase und Mund gelegt und geeignet befestigt. Die Schutzschwämme sind haltbarer und wirksamer als Schutzmasken aus Faserstoffen oder dergleichen.

„Parambol". Dieses Produkt enthält Kautschuk als Grundstoff, ist sehr widerstandskräftig gegen kochendes Wasser und heißes Oel, eignet sich für Artikel, welche hochgespannte elektrische Spannungen aushalten müssen. Hersteller: Hopewell-Insulation & Manufacturing Co., Hopewell in Virginia.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

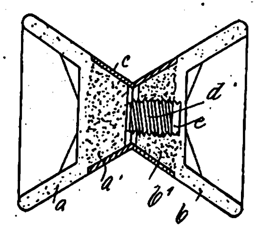
Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Gummiwaren nach dem Tauchverfahren. D. R. P. Nr. 372 012 vom 27. September 1921 für Albert Boecler, Malmö in Schweden (veröff. am 23. März 1923). Die Rückgewinnung des Lösemittels beim Tauchverfahren erfolgt jetzt dadurch, daß die damit



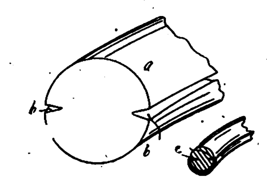
gesättigte Luft zuerst an Heizflächen, dann an Kühlflächen vorbeigeführt wird, welche unsymmetrisch im Tauchgehäuse bzw. in einer dachförmigen Erweiterung am Gehäuseoberteil angeordnet sind. Dämpfe mit hohem spezifischen Gewicht werden vorteilhaft dadurch kondensiert, daß ihre Strömungsrichtung noch etwas künstlich beschleunigt wird. Nach vor-

liegender Erfindung erfolgt dies mittels Flügel, welche sich um den Formträger mit größerer Geschwindigkeit als dieser drehen und deren radiale Entfernung von der Achse und Winkelstellung veränderlich ist. Beistehende Abbildung zeigt eine Tauchvorrichtung mit dachförmig auf das Gehäuse aufgesetzten Heiz- und Kühlflächen im senkrechten Schnitt. Der Träger 3 für die Formen 4 dreht sich im Gehäuse 1 um die Achse 2, welche heizbar ist. Schieber 6 verschließt den Unterteil des Gehäuses 1, unter welchem Behälter 7 für das Lösemittel liegt. Der Behälter ruht auf dem beweglichen Stempel 8 und wird nach Oeffnen von Schieber 6 soweit angehoben, daß die unten befindlichen Formen 4 hineintauchen. Heizkanäle 9 und Kühlflächen 10 sind oben auf dem Gehäuse angeordnet, das Gasluftgemisch beschreibt einen durch Pfeile bezeichneten Weg, das Kondensat läuft in Rinnen 16 ab. Die kleine Heizschlange 14 erleichtert die Zirkulation in der Pfeilrichtung. Zum Formträger 3, 4 konzentrisch bewegen sich Flügel 17 an radialen Armen 18 gelagert, welchen durch Stellschrauben und Schlitzführungen veränderliche Stellung gegeben werden kann. Die Arme 18 sind auf einer um Achse 2 lose drehbaren Buchse 19 befestigt, an der Zahnrad 20 sitzt, welches durch Zahnrad 21 und Kegelradbetrieb 22 von der Hauptwelle 23 aus angetrieben wird. Welle 23 setzt auch durch Schneckentrieb 24 den Formträger 3 in Drehung. Die Flügel 17 drehen sich mit größerer Geschwindigkeit als der Formträger 3. Patentanspruch: Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Gummiwaren nach dem Tauchverfahren unter Rückgewinnung des Lösungsmittels durch Vorbeiführen der damit gesättigten Luft zunächst an Heiz-, dann an Kühlflächen, gekennzeichnet durch Flügel, die sich um den Formträger mit einer größeren Geschwindigkeit als dieser drehen.

Diabolospiel. Franz Clouth, Rheinische Gummiwarenfabrik A.-G., Köln-Nippes. G.-M. Nr. 846 857. Der neue Diabolo besteht aus drei Teilen a, b und c. a und b sind die beiden äußeren Weichgummiteile, c ist der innere, aus hartem Material bestehende Doppelkegel, welcher als Befestigungsschraube d bzw. Mutter e ausgebildet ist. Wesentlich ist, daß jeder der beiden Weichgummikegel a und b an der Innenseite aus härterem Material a^1, b^1, und zwar aus Hartgummi besteht, auf das der Weichgummiteil aufvulkanisiert ist.



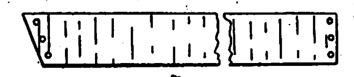
G.-M. Nr. 846 857.



G.-M. Nr. 846 974.

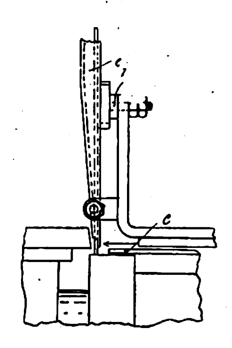
Mit Befestigungsrillen versehener Gummireifen für Kinder- und Krankenwagenräder. Hubert Bilek, Corbach, Waldeck. G.-M. Nr. 846 974. Neuerungsgemäß sind längs des Reifens a zu beiden Seiten Rillen b angeordnet, in welche die Umbördelung c der Radfelge eingreift und so den Reifen sicher festhält. Hierdurch wird erreicht, daß sowohl das Befestigen des neuen Reifens als auch das Abnehmen des abgenutzten Reifens schnell bewirkt werden kann, während der Gummikitt zur Befestigung gespart wird.

Gummi-elastische Wickelgamasche als Ersatz für Krampfaderstrümpfe und als Kniescheiben-, Waden-, Fuß- und Handgelenkschützer. Schniewind & Schmidt, Elberfeld. G.-M. Nr. 844 642. Die Neuerung hat den Vorteil, daß nicht, wie bisher, eine große Anzahl von Größen zu jedem

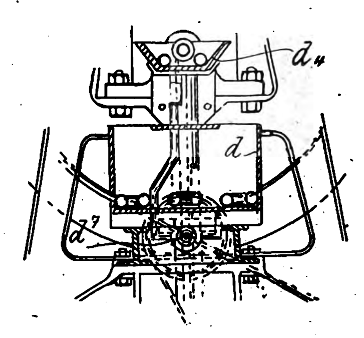


Bein, Knie oder Fuß passend, angefertigt werden muß, sondern die Gamasche wird gewickelt und paßt demgemäß an jeden Fuß usw. Die Gamasche kann ferner, je nach Wunsch, fester oder loser gewickelt werden und wird in jeder beliebigen Gewebeart, in Verbindung mit Wolle, Baumwolle, Kunstseide, Chappe oder Seide in jeder Qualität, Farbe und Muster hergestellt.

Apparat zum Schneiden von Werkstücken aus Celluloid oder ähnlichem Material zur Herstellung von Schnürriemennadeln oder dergleichen. Aug. Markmann & Co., Barmen. G.-M. Nr. 843 802. Das Neue kennzeichnet sich durch ein in wagerechter Ebene bewegliches Messer c, dem ein oder mehrere Werkstückstreifen in senkrecht zur Messerebene angeordneten Führungen e zugeführt werden. Die Führungen e sind um Bolzen f schwingbar gelagert, so daß spitze Werkstücke von dem Werkstückstreifen abgeschnitten werden können. Die Schwingungsweite der Zuführungsrinnen e ist verstellbar.



G.-M. Nr. 843 802.

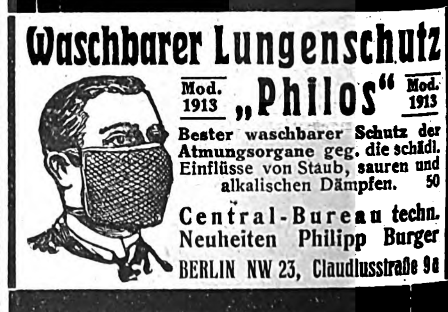


G.-M. Nr. 844 710.

Vorrichtung zur Isolierung elektrischer Kabel. W. T. Glover & Co., Limited, Manchester, England. G.-M. Nr. 844 710. Die neue Isolierung besteht aus spiralweise aufgelegten imprägnierten Papierstreifen und







kennzeichnet sich dadurch, daß zwischen zwei synchron angetriebenen, die Ab- bzw. Aufwickelrolle für den Leiter tragenden Rahmen konaxial mit diesen ein länglicher Trog d[4] angeordnet ist, durch den der Leiter gezogen wird, und der durch Rohrleitungen und Pumpe d[7] mit dem darunter angeordneten Isoliermassebehälter d verbunden ist, während über ihm die Wickelrollen, aus welchen die Papierstreifen gezogen werden, feststehend angeordnet sind.

Ausländische Patente.

Verfahren zur Beschleunigung der Vulkanisation von Kautschukmischungen. Engl. Pat. Nr. 196 924 vom 25. April 1923 für F. Russell, Norwalk, Con. V. St. A. (veröff. 20. Juni 1923). Man kann die Vulkanisation von Kautschukmassen, welche Schwefel und Metalloxyde, z. B. Zinke, Blei-, Aluminium- oder Manganoxyd enthalten, durch Zusatz von Stoffen verbessern, welche die Löslichkeit der Oxyde im Kautschuk fördern. Derartige Stoffe sind Säuren, deren Zinksalze in heißen, aromatischen Kohlenwasserstoffen, wie Benzin oder Xylen, oder in Terpenkohlenwasserstoffen, wie Pinen oder Dipenten, löslich sind, entweder für sich oder bei Gegenwart organischer Basen, z. B. Pyridin oder Piperidin. Als Beispiele derartiger Säuren werden angegeben: einbasische gesättigte und ungesättigte Fettsäuren, besonders die höheren Glieder derselben, wie Palmitin-, Stearin-, Oel-, Laurin- und Linoleinsäure, ferner Aryiderivate der Fettsäuren, z. B. Phenylessigsäure, Phenylpropion- und Zimmtsäure, aromatische einbasische Säuren, wie Benzoe- und Toluinsäure, ferner gewisse Derivate aromatischer einbasischer Säuren, z. B. der Alkoxybenzoesäure, Anisinsäure, und Harzstoffe, wie Kolophon, Burgunderpech, venetianischer Terpentin. Man kann auch Derivate dieser Säuren und ihre Zinksalze, Ammoniak oder organische Basen oder deren Zinkdoppelsalze benutzen. Die Wirkung dieser Säuren wird zumeist bei Anwesenheit organischer Basen, z. B. gewöhnlicher Beschleuniger, wie Harnstoff, verstärkt. Die Stoffe werden mit den anderen Zusätzen beim Mischen mit Kautschuk zugegeben, können auch dem Milchsaft vor dessen Gerinnung in freiem Zustande oder als Glyzeride, welche durch die Enzyme des Milchsaftes zersetzt werden, zugefügt werden.

Ausbesserungsmaterial für Pneumatiks. Engl. Pat. Nr. 196 749 vom 21. Februar 1922 für W. Farr, Northampton (veröff. 20. Juni 1923). Das Material bzw. die Streifen bestehen aus völlig vulkanisierbarer Kautschukmasse, die durch Hitze- oder Kaltvulkanisation auf einer Seite vulkanisiert wurde. Nach der Befestigung auf der verletzten Stelle des Luftreifens erfolgt vollständige Vulkanisation durch die Hitzeentwicklung beim Gebrauch des Reifens.

Verfahren zum Befestigen von Kautschuk auf Leder. Engl. Pat. Nr. 195 635 vom 28. März 1923 für Farbenfabriken F. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln (veröff. 30. Mai 1923). Man kann Kautschuk auf Leder befestigen durch Vulkanisation mit einem Beschleuniger, beschrieben in den Patenten 11 530, 11 615 und 12 777 vom Jahre 1913 bzw. 12 664 vom Jahre 1914. Die Vulkanisationshitze ist so zu regeln, daß das Leder nicht angegriffen wird. Man schützt die Lederoberfläche durch einen Asbeststreifen zwischen Preßplatte und Leder. Die Befestigung beider Stoffe wird gefördert durch Aufrauhen der Oberfläche und Bestreichen mit Kautschuklösung. Die Erfindung eignet sich zur Herstellung von Sohlen und dergleichen für Schuhwerk und andere Zwecke.

Verfahren zur Anfertigung von Kautschukspielzeug. Engl. Pat. Nr. 195 667/69 vom 12. Oktober 1921 für Plantation Rubber Manufacturing Co. Ltd. und M. Dessau, London (veröff. 30. Mai 1923). Schwimmendes Spielzeug wird aus Crepe-Kautschuk in Verbindung mit schwerer Kautschuksorte, zur Regelung des Gleichgewichts, hergestellt. Um z. B. Fische, Unterseeboote und dergleichen zu fabrizieren, schneidet oder preßt man aus Crepe-Kautschukplatte die Formstücke aus, fügt diese zusammen und befestigt am Unterteil einen Streifen schwereren Kautschuk. Oder man füllt den Körper des aus Crepe-Kautschuk geformten Stückes mit Kautschukschwammasse und befestigt unten ein schwereres Gleichgewichtsband aus Kautschuk. Die Vulkanisation des aus Crepe-Kautschuk bestehenden Spielzeuges kann durch das Verfahren von Peachey auf kaltem Wege erfolgen.

Herstellung von Kissen, Lebensrettungsringen und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 195 671 vom 12. Oktober 1921 für Plantation Rubber Manufacturing Co., Ltd. und M. Dessau, London (veröff. 30. Mai 1923). Kissen, Ringe zur Lebensrettung und dergleichen Artikel, welche in der Hauptmasse aus Kapok, Fasern, Seidenpapier oder dergleichen bestehen, erhalten eine Umhüllung aus Crepe-Kautschuk, welche an der Oberfläche gerippt oder mit Einbuchtungen versehen ist. Um Zusammenballen des Inhalts zu verhüten, ist durch die Mitte der Füllmasse ein Streifen Kautschuk gelegt. Man kann das Kissen usw. mittels einer spirituösen Kautschuklösung noch wasserdichter machen.

Metallisierter Kautschuk. Engl. Pat. Nr. 196 063 vom 12. Januar 1922 für G. Warren, Caterham Valley, Surrey (veröff. 6. Juni 1923). Metalloberflächen erhält man auf schwefelhaltigen Kautschukartikeln durch Produktion eines Sulfides infolge Verbindung eines Metalles mit dem Schwefel im Kautschuk und nachherige Reduktion dieses Sulfides. Gold und Silber eignen sich als Metalle am besten, doch sind Zink, Nickel, Zinn und so weiter auch brauchbar. Die Oberfläche eines nicht oder teilweise vulkanisierten Artikels wird mit Metall in der Weise überzogen, daß die Innenfläche einer Form mit einem Metallfilm ausgekleidet oder Metallstaub in die Form oder auf den Artikel gebracht wird. Man kann auch das Metall als Oxyd oder in Salzform als Paste mit einem flüchtigen Mittel auf gleiche Weise verwenden und das Mittel verdampfen. Der Artikel wird bis zur richtigen Vulkanisation erhitzt, wobei das Metall oder Salz teilweise in Sulfid sich umwandelt. Der Metallrest wird entfernt, das Sulfid zu Metall reduziert, z. B. auf elektrischem Wege. Elektrolytische Bäder sind z. B. gesättigte Lösung von Ammoniumnitrat, in dem die Artikel 6 Sekunden lang bei 5 Volt erhitzt werden. Als Bäder werden weiter angeführt: 8 oz. Kupferzyanid in 1 gal. Wasser gelöst, 2 bis 3 Volt für 10 Minuten; 1 lb. Kupfersulfat in ½ oz. Schwefelsäure und 1 gal. Wasser gelöst, ½ Volt. Die entstandene Metalloberfläche wird gebürstet und läßt sich nochmals elektrolytisch behandeln.

Ledererersatz. Engl. Pat. Nr. 196 095 vom 17. Januar 1922 für R. Collyer, London (veröff. 6. Juni 1923). Man mischt Kapok mit Kautschuk in dem Verhältnis von 1 bis 4 Gewichtsteilen zu 8 Teilen Kautschuk, formt oder walzt das Gemisch aus und vulkanisiert unter Druck.

Verfahren zur Herstellung von vulkanisiertem Milchsaft. Engl. Pat. Nr. 193 451 vom 24. September 1921 für P. Schidrowitz, London (veröff. 18. April 1923.) Man erhält eine Lösung bzw. eine kolloide Suspension von vulkanisiertem Kautschuk in Wasser durch Vulkanisation von Milchsaft mit Schwefel oder dergleichen unter derartigen Bedingungen, daß Koagulation nicht eintritt. Der Milchsaft muß alkalisch reagieren, man setzt Ammoniak oder Piperidin oder ein alkalisches Polysulfid hinzu. Koagulation läßt sich auch durch Verdünnen des Milchsaftes, durch Zusatz von Kasein verhindern. Beispiel: 1,6 ccm Ammoniak setzt man zu 100 ccm Milchsaft, welcher etwa 30 Prozent Kautschuk enthält, fügt noch einen Brei aus 3 g Schwefel, 1 g Zinkoxyd, 1 ccm Piperidin in 35 ccm Wasser gelöst hinzu, vulkanisiert eine halbe Stunde bei 40 lbs. Druck und filtriert die Flüssigkeit. Koagulation läßt sich durch Säurezusatz bewirken bzw. durch Verdampfen der Flüssigkeit, das Koagulat wird gewaschen, gewalzt und so weiter. Man kann mit dem vulkanisierten Milchsaft die Oberfläche von Artikeln bestreichen und trocknen.

Herstellung von Gemischen aus Kautschuk und Kunstharzen. Engl. Pat. Nr. 193 524 vom 30. November 1921 für Plauson's Patent Co. Ltd., London (veröff. 18. April 1923). Man erhält feste oder flüssige Verbindungen, welche Kautschuk und Kunstharze enthalten, z. B. Kondensationsprodukte von Formaldehyd mit Phenol, Aceton oder Furfurol, durch Homogenisierung der Stoffe in Gegenwart einer Flüssigkeit, die als Löse- oder Quellmittel wirkt. Solche Flüssigkeiten sind hauptsächlich Chlorhydrin, Cyklohexanol bzw. Mischungen beider. Die Homogenisierung kann in gewöhnlichen Mühlen oder in der Kolloidmühle erfolgen. Zur Mischung können andere Lösemittel, Füllstoffe, Schwefel gesetzt und das Produkt vulkanisiert werden. Zur Herstellung eines Lackes werden z. B. 20 Teile eines Phenolaldehydharzes und 5 Teile Kautschuk in 50 Teilen Dichlorhydrin oder Cyklohexanol quellen lassen und die Mischung in der Kolloidmühle behandelt. Formartikel erhält man durch Zusammenwalzen von 10 Teilen Kautschuk, 90 Teilen Phenolaldehydharz, 30 Teilen β-Dichlorhydrin und 20 Teilen Cyklohexanol für sich oder mit Schwefel und Füllstoffen, Verdampfen der Lösemittel und Pressen der Masse in erhitzten Formen (f)

An unsere Inserenten! Die Angabe des für die Berechnung der Anzeigen maßgebenden und rechtsverbindlichen Preises (bei Dauer-Inseraten abzüglich des vereinbarten Rabattes) befindet sich am Kopf des Innentitels. Besondere Mitteilung erfolgt auch bei laufenden Abschlüssen nicht. **„Gummi-Zeitung".**

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30k. 5. F. 51 138. Isaac William Friedmann, New York; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Scheidenspritze. 14. Febr. 1922.

39b. 8. G. 55 047. Dr. Hans Goldschmidt, Berlin-Grunewald, Hertha-Straße 13/15 und Oskar Neuß, Charlottenburg, Kirschen-Allee 1 b. Verfahren zur Herstellung von Kunstmassen durch Kondensation von Harnstoff mit Formaldehyd. 17. Oktober 1921.

63e. 12. H. 87 938. Ernst Herkner, Köln, Blumenthalstr. 28. Laufmantel. 30. November 1921.

63e. 10. T. 26 705. Charles Auguste Tissot, Grenoble, Frankreich; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zum Vulkanisieren von Luftreifen. 30. Juni 1922. Frankreich 29. Juli 1921.

71c. 30. L. 57 522. Ferdinand Laissle, Göppingen. Unterlage aus Gummi für Klebepressen. 12. März 1923.

71c. 50. U. 7935. United Shoe Machinery Corporation, Paterson & Boston; V. St. v. A.; Vertr.: K. Hallbauer und Dipl.-Ing. Bohr, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Maschine zum Abschneiden des Grates von Gegenständen, insbesondere Gummiabsätzen. 16. Septemb. 1922. V. St. v. Amerika, 12. Oktober 1921 und 21. Juni 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

8k. 3. 383 431. Runge-Werke, Akt.-Ges., Spandau. Verfahren zum Imprägnieren von Fasern, Faser- und Zellstoffen, Geweben, Papier und ähnlichen Stoffen mit Kautschuk. 22. März 1919. R. 47 332.

30k. 3. 383 202. Albert Erbe, Dresden, Lindengasse 18. Injektionsspritze. 30. Juni 1921. E. 28 000.

30k. 3. 383 272. Albert Erbe, Dresden, Lindengasse 18. Spritze. 30. Juni 1921. E. 26 811.

30k. 3. 383 370. Dr. Otto Hasselmann, Wiesbaden, Langgasse 1. Spritze. 22. Oktober 1922. H. 92 018.

30k. 3. 383 482. Dr. Otto Hasselmann, Wiesbaden, Langgasse 1. Spritze. 3. Februar 1923. H. 92 602.

30k. 5. 383 275. Max Manfred von der Heyden, Berlin-Wilmersdorf. Helmstedter Straße 17. Irrigator mit verstellbarem Halter. 28. Okt. 1922. H. 91 574.

30k. 5. 383 276. Otto Kurt Lakus, Boxhagener Straße 10 und Georg Reinsch, Falkensteinstraße 7, Berlin. Irrigator. 21. Oktober 1922. L. 56 613.

30k. 12. 383 484. Georg Roser, München, Schellingstraße 3. Inhalationsapparat. 26. Februar 1922. K. 80 985.

39a. 9. 383 169. Farrel Foundry & Machine Company, Asonia, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Maschine zum Kneten von Gummi und anderen plastischen Stoffen. 1. Febr. 1920. F. 46 166. V. St. A., 13. Januar 1919.

39a. 12. 382 989. Constantin Georgi, Zehlendorf, Wannseebahn. Verfahren zur Regenerierung von Altgummi. 10. April 1918. G. 46 516.

39b. 8. 382 903. Charles Moureu und Charles Dufraisse, Paris; Vertr.: C. v. Ossowski, Pat.-Anw., Berlin W 9. Verfahren zur Herstellung von unlöslichen plastischen Massen aus Phenolen und einem Aldehyd. 19. März 1920. M. 68 669. Frankreich 31. März 1919.

39b. 8. 383 019. Richard Max Lehnert, Dresden, Industriestr. 23. Verfahren zur Herstellung horn-, elfenbein-, hartgummiartiger Massen. 19. September 1916. L. 44 546.

71a. 16. 383 088. H. C. L. Dunker und L. G. Stibe, Helsingborg, Schweden; Vertr.: Dr. G. Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Gummischuhen. 27. Oktober 1921. D. 40 592.

71a. 18. 382 977. Julius Roeper, Fürstenwalde, Spree. Gummisohlenbefestigung. 11. Januar 1923. R. 57 603.

71a. 19. 383 007. Heinrich Dresing, Bad Oeynhausen. Gummisohle. 4. Dezember 1921. D. 40 851.

71a. 19. 383 008. Heinrich Dresing, Bad Oeynhausen. Gummisohle. 4. Dezember 1921. D. 41 395.

71a. 20. 383 399. Karl Dressel, Erfurt, Dorotheenstraße 6. Ausballmittel aus durchlochtem Gummi. 24. Juni 1922. M. 78 193.

71a. 22. 382 819. Max Samuel, Rostock i. M. und Joseph May, Frankfurt a. M., Hermannstr. 41. Keilförmiges Fersenkissen aus Gummi oder dergleichen. 4. April 1922. S. 59 352.

77a. 16. 383 405. Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia, P. A., V. St. A.; Vertr.: Dr. Breitenbach, Pat.-Anw., Düsseldorf. Verfahren zur Herstellung von Golfbällen mit zonenweise auf einen Kern gewickelten Gummifäden. 28. Juni 1921. P. 42 372. V. St. v. Amerika, 16. August 1917.

Klasse

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

39a. 852 731. J. T. S. Rubber Co., Ltd., London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Form zur Herstellung von Gummiecken. 14. Februar 1923. R. 58 688. England, 29. September 1922.

63e. 852 786. Enrico Frattini, Berlin-Wilmersdorf, Darmstädter Str. 8. Form zur Herstellung und Vulkanisierung von Vollgummireifen. 25. Oktober 1921. F. 43 324.

63h. 852 803. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior“, A.-G., Hannover-Limmer. Handgriff für Lenkstangen von Kraft- und Fahrrädern. 11. Juli 1923. H. 97 441.

70d. 852 328. Conrad Bernthsen, Hamborn a. Rh., Kirchstr. 10. An der Hand zu befestigender Löscher mit Gummischwammstützeinlage. 11. November 1922. B. 100 742.

70e. 852 557. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Tafel aus Gummi. 27. Dezember 1922. C. 16 057.

71a. 852 704. Alfred Brandt, Halberstadt, Dominikanerstraße 3. Auswechselbarer Gummiabsatz. 23. Juli 1923. B. 103 516.

71a. 852 730. J. T. S. Rubber Co., Ltd., London; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Gummiecke für Schuhabsätze. 14. Februar 1923. 14. Februar 1923. R. 57 664. England, 29. September 1922.

77f. 852 698. Margot v. d. Heyden, geb. Jentsch, Berlin-Wilmersdorf Heimstedter Straße 17. Gummispielzeug mit waschbarem Stoffüberzug. 3. Juli 1923. H. 97 378.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 303 091. **Agag** für „Admiral“ Gummi-A.-G., Düsseldorf, auf Gummiabsätze und -ecken, Gummisohlen, Gummilösung, Gummi- und Lederklebemittel, Schuhwaren.

Nr. 303 096. **Konjo** für Kongo-Gummi-Gesellschaft, H. Chormann, Düsseldorf, auf Schuhwaren, Gummiabsätze, Gummiecken, Gummisohlen, Gummilösungen, Kitt und Klebstoff.

Nr. 303 396. **Gollert** für Gollert-Gesellschaft, Gummiwarenfabrik, Berlin, auf Gummi, Gummiabsätze, Gummiersatzstoffe, Gummihandschuhe, Gummilösung, Gummipfropfen, Gummiplatten, Gummiriemen, Gummireifen, Gummiringe, Gummischläuche, Gummischnüre, Gummischuhe, Gummisohlen, technische Gummiwaren.

Nr. 303 693. **Dalli** für Essener Gummisohlen G. m. b. H. Robert Einbeck & Co., Essen, auf Gummiabsätze und Gummisohlen.

Nr. 303 709. Bildmarke: Eine Tanne mit einem Kreis für Blödner & Vierschrodt, Gummiwarenfabrik und Hanfschlauchweberei, A.-G., Gotha, auf Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate.

303 824. **Hutchinson C. N. D. C.** für Société anonyme des Etablissements Hutchinson Compagnie Nationale du Caoutchouc, Paris, auf alle Artikel in Gummi oder mit Gummiüberzug, speziell Pneumatiks, Regenbandagen, Fußzeug, Kleider, Gewebe und Gummi für industriellen Gebrauch, für die Reise, Hygiene, Chirurgie, Sport, Landwirtschaft, Luft- und Wasserschiffahrt.

Nr. 303 831. Bildmarke: Gummisohle mit Aufschrift **Lipal** für Lipal-Gummifabrik, G. m. b. H., Altona, auf Gummisohlen und Gummiabsätze.

Marktberichte.

6. September 1923.

Der Preis für beste Pflanzerware in London, der am 29. August weiter bis auf 1 sh 4 d gestiegen war, hielt sich seitdem auf ungefähr dieser Höhe. Die Schlußkurse lauteten: Standard Crepe und Ribbed smoked Sheets greifbar 1 sh $3\frac{7}{8}$ d, Oktober 1 sh $4\frac{1}{8}$ d, Oktober-Dezember 1 sh $4\frac{3}{8}$ d, Januar-März 1 sh $4\frac{7}{8}$ d, April-Juni 1 sh $5\frac{1}{4}$ d, Fine hard Para greifbar 1 sh 3 d. Die Londoner Vorräte veränderten sich seit unserem letzten Bericht wie folgt (Mengen in tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
18. August	847	1450	48 574
25. August	1029	2103	47 500
1. September	1908	750	48 658.

Die Zunahme der Stocks in der letzten Berichtswoche wird dem Hafenarbeiterstreik bzw. den forciert verzögerten Abladungen zugeschrieben; andererseits muß bemerkt werden, daß die Ablieferungen verhältnismäßig sehr gering waren. Die Vorräte am 25. August von 47 500 tons hielten sich unter dem Stande von Anfang Dezember 1920. Nach neuesten Berechnungen beliefen sich die Vorräte der V.-St. Nordamerika zu Ende Juni auf rund 101 000 tons. Englische Maklerberichte melden, daß malayische Pflanzungen ziemliche Quantitäten für nächstjährige Lieferung zu 1 sh $4\frac{1}{2}$ d bis 1 sh 5 d fob verkauften. Nach der Statistik der Rubber Association of America belief sich die Rohgummieinfuhr der V. St. im Juli auf nur 18 609 tons gegen 25 245 tons im Vorjahrsmonat und 32 934 tons im Juni d. J. In den sieben Monaten Januar-Juli d. J. führten die V. St. an Rohgummi insgesamt ein 208 $648\frac{1}{2}$ tons gegen 155 603 tons in der Vorjahrszeit, also 34 Prozent mehr. Die holländischen Rohgummianfuhren betrugen nach dem Centraal Bureau voor der Statistiek im Juli 570 t gegen 661 t im Juni und die im freien Verkehr ausgeführten Mengen 676 t (davon 479 t nach Deutschland und 11 t nach den V. St.) gegen 735 (244 und 266) t im Juni; in den sieben Monaten Januar-Juli d. J. führte Holland an Rohgummi ein 4516 t (gegen 6509 t in der Vorjahrszeit), während sich die Wiederausfuhr auf 4750 (6960) t belief, davon 2247 (4082) t nach Deutschland und 1665 (1729) t nach den V. St.

Eine Kabelmeldung aus Singapore beziffert die gesamten Rohgummiverschiffungen aus Britisch-Malaya im August auf 19 806 tons (davon 12 764 tons aus Britisch-Malaya selbst) gegen 21 316 (18 575) tons im August 1922; die Ausfuhr ohne Durchgangsware nahm mithin um etwa 37 Prozent ab. Für die Nettoausfuhr in den Monaten Januar-August ergibt sich hiernach folgende Uebersicht (tons):

	1922	1923
Januar	16 027	18 513
Februar	18 426	15 818
März	17 812	18 538
April	12 539	18 619
Mai	22 095	15 095
Juni	17 330	13 664
Juli	18 822	11 125
August	18 575	12 764
	141 626	124 136.

Die Rohgummiverschiffungen von Sumatras Ostküste im Mai werden mit 3 409 495 kg angegeben und die gesamten Verladungen in den ersten fünf Monaten d. J. mit 17 883 586 kg gegen 15 999 239 kg in der Vorjahrszeit. Der Rohgummiexport von Java und Madura betrug nach amtlichen Feststellungen im Mai 2565 t (gegen 2871 t im Mai 1922); es gingen nach den V. St. Nordamerika 1789 (1425), Holland 173 (329), Großbritannien 271 (340), Singapore 133 (363), Deutschland 8 (144) t. Die Ausfuhr in den fünf Monaten Januar-Mai d. J. belief sich auf 14 607 (11 864) t, davon nach den V. St. 9984 (5570), England 2135 (2380), Holland 973 (1464), Singapore 613 (1355), Deutschland 99 (348) t. Die direkten Verschiffungen von Java und Madura nach Deutschland haben demnach im laufenden Jahre garz gewaltig abgenommen.

Statistik von Berringer, Ohliger & Cia, Para, über die Borracha-, Caucho- und Balata-Ausfuhr des Amazonasgebiet im ersten Halbjahr 1923: Insgesamt (kg) 11 769 366, davon Fina 5 863 783, Entrefina 805 274, Sernamby 726 009, Caucho 2 407 581, Balata 966 719. Es gingen nach Europa 3 961 535 (2 421 553 Fina, 201 176 Entrefina, 122 446 Sernamby, 461 921 Caucho, 754 439 Balata) und nach Amerika 7 807 831 (3 442 230 Fina, 604 098 Entrefina, 603 563 Sernamby, 1 945 660 Caucho, 212 280 Balata).

Verteilung der Gesamtausfuhr auf Verschiffungs- und Bestimmungshäfen:

	Para	Manaos	Iquitos	Insgesamt
New York	3 449 021	3 815 778	456 832	7 721 631
Liverpool	349 196	901 785	379 589	1 630 570
Havre	887 946	196 248	47 455	1 131 649
Hamburg	310 599	445 914	127 846	884 359
Antwerpen	42 675	52 080	—	94 755
Brasilien (Sul)	84 660	520	—	85 180
London	—	5 205	214 997	220 202
Buenos-Aires	1 020	—	—	1 020
	5 125 117	5 417 530	1 226 719	11 769.366

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 31. August 1923.

Der Markt konnte sich in der Berichtswoche leicht befestigen, in London fand zu 1 sh 4 d per lb. ein guter Umsatz in Standards statt; auf den hiesigen Markt übte dies aber keinen Einfluß aus, da das Geschäft hier fast auf dem Nullpunkt angelangt ist.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh $3\frac{3}{4}$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh $3\frac{3}{4}$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2 d bis 1 sh $3\frac{1}{4}$ d
Reine braune Crepe	1 sh $2\frac{3}{4}$ d bis 1 sh 3 d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh $2\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $2\frac{3}{4}$ d
Dunkle Crepe	1 sh 2 d bis 1 sh $2\frac{1}{2}$ d
Hard cure fine Para	1 sh $2\frac{3}{4}$ d
Caucho Ball	1 sh 1 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh $6\frac{1}{2}$ d bis 3 sh $8\frac{1}{2}$ d
Venezuela Block Balata f. a. q bis Ia	3 sh — d bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q	— sh 10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 8. September 1923.

Nachdem die letzte Augustwoche sich durch Aufwärtsbewegung der Preise und zuversichtliche Stimmung des Marktes ausgezeichnet hatte, scheint jetzt eine gewisse Ruhe auf dem Markt eingetreten zu sein. Auch zeigen sich schon die Einwirkungen der Beschränkungsvorschriften. Dennoch kann man behaupten, daß die Marktlage im allgemeinen gut ist und Produzenten sowohl wie Händler können sicher disponieren. Es fehlt nur eine politische Klärung der Weltlage, den Gummimarkt unbedingt zuverlässig zu gestalten. Die Ausfuhrzahlen zeigen eine Abnahme in den Verschiffungen nach Amerika, eine Zunahme für London. New York, das in der vorigen Woche bis zu 30 Cents hinaufgegangen war, fiel zurück auf 29¾ Cents. Singapore, wo der Markt lebhaft ist, war in der vorigen Woche noch 16⅛ d für cif., bei noch steigendem Geschäft steht der Markt in Singapore jetzt auf 1 sh 4½ d cif. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk still. Crepe greifbar 1 sh 3¾ d bis 1 sh 3⅞ d; September ebenso; Oktober 1 sh 3⅞ d bis 1 sh 4 d; November 1 sh 4⅛ d bis 1 sh 4¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 4⅛ d bis 1 sh 4¼ d; Januar-März 1 sh 4⅝ d bis 1 sh 4⅞ d; April-Juni 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 5¼ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 3¾ d 1 sh 3⅞ d; September 1 sh 3⅜ d bis 1 sh 3⅞ d; Oktober 1 sh 4 d bis 1 sh 4⅛ d; November 1 sh 4⅛ d bis 1 sh 4¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 4⅛ d bis 1 sh 4⅜ d; Januar-März 1 sh 4⅝ d bis 1 sh 4¾ d; April-Juni 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 5¼ d. Para-Markt träge. Hard fine greifbar 1 sh 2¾ d; Oktober-November 1 sh 3 d; November-Dezember 1 sh 3¼ d. Soft fine greifbar 1 sh 2½ d; Oktober-November 1 sh 2¾ d; November-Dezember ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 30. August 1923.

Die Stimmung war diese Woche wieder fest und die Preise stiegen weiter bei guter Kauflust im Terminmarkt und fob Niederländisch-Indien, besonders auch für Lieferungen über ganz 1924. Lokoware war weniger gesucht. Nachdem für Oktober-Dezember 87½ und Januar-März 89½ Cents bezahlt worden war, reagierten die Preise ungefähr 1 Cent und der Schluß ist wieder lustlos zu folgenden Preisen: Hevea Crepe und Sheets loko —,84 fl., Hevea Crepe und Sheets Oktober-Dezember —,86½ fl., Hevea Crepe und Sheets Januar-März —,88½ fl.

* * *

Amsterdam, den 7. September 1923.

In den ersten Tagen der Woche war der Markt fest, jedoch wenig lebhaft, dann war der Markt zwei Tage geschlossen und heute war die Stimmung flau und Preise fielen ungefähr 2 Cents. Der Schluß ist matt zu den niedrigsten Preisen, wie folgt: Hevea Crepe und Sheets, loko —,82 fl., Hevea Crepe und Sheets, Oktober-Dezember —,84½ fl., Hevea Crepe und Sheets, Januar-März —,86 fl.

Joosten & Janssen.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 7. September 1923. Die Frage aus dem Inlande war sehr mäßig, etwas mehr Nachfrage kam aus dem Auslande und zwar besonders für nahe Lieferungen. Das Platzgeschäft war etwas reger. Amerika zeigte sich in seinen Forderungen fester und hat die Basis erhöht. Einige noch preiswerte Offerten wurden aufgenommen, im allgemeinen blieb der Umsatz im Importgeschäft jedoch gering. Die Terminmärkte hatten eine feste Grundtendenz und waren steigend, da die Schätzung des Erntestandes per Ende August — 54,1 Prozent — um zirka 2 Prozent gegen die Erwartung zurückblieb.

Amerikanische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikan.	35 574 778	45 461 578	35 416 278	35 359 678	35 303 078
	Fully low middling	Low middling	Fully good ordinary	Good ordinary	Ordinary
Amerikan.	35 212 478	35 099 278	34 918 078	34 691 578	34 238 578

Notierungen der letzten Woche:
Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

am	1./9.	3./9.	4./9	5./9.	6./9	7./9
1½ Uhr nachm.	—,—*	6276031*	8411176*	12775860*	21700516*	35359678*

Ostindische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned . .	22 000 900	21 871 600	21 742 400	21 613 100
Bengal	22 000 900	21 871 600	21 742 400	21 613 100
Bengal m. ginned . .	23 100 900	22 971 600	22 842 400	22 713 100
Khandeish m. ginned .	—	22 393 200	22 220 900	22 048 600
Oomra Nr. II m. ginned	23 713 200	23 540 900	23 368 600	23 196 200
Oomra Nr. I m. ginned	24 263 200	24 090 900	23 918 600	23 746 200
Broach m. ginned . . .	27 321 900*	27 171 100*	27 041 800*	26 912 600*

*) nominell.

Briefliche Auskünfte auf Anfragen irgend welcher Art können nur erteilt werden, wenn der Fragesteller Rückporto beifügt. Die hohen Portokosten bedingen dies.





TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorausberechnung des jeweils gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodex	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Meidam	Arnold Otto Meyer, Hamburg und Amsterdam	—	—
Amsterdam	Nyenrode	P. Onnes & Zoon: Rohgummi	New Leviathan Liebers' — A.B.C. 5th Edition — Premier — Bentley's, Mercury 3rd Ed., Marconi	Noord 496 „ 1788 „ 5713 „ 6312 „ 3543
Amsterdam	Kolhand	Weise & Co., — Rohgummi, Guttapercha, Balata	—	3523 u. 3524
Amsterdam	Lieberg	W. Lieberg & Co., Amsterdam. Consignationen — Import chir. Artikel	A B C 5	Süd 7633
Berlin SW 19	Gummizeitung	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 7	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
's-Gravenhage	Fredpohl	Fred. Pohl, Import und Export von Chir. Instrumenten und Krankenpflege-Artikeln; Vertretungen; Konsignationen	A. B. C. 5th Edition, Liebers	Marnix 2659
Hamburg	Gummitraun	Kautschukwerke Dr. Heinr. Traun & Söhne, vormals Harburger Gummi-Kamm-Co., Meyerstraße 59	—	Roland 9800—9804
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Meirott	Arnold Otto Meyer, Hamburg und Amsterdam	—	4251 u. 4142
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Nordsee 63 und Vulkan 2977
Hannover-Wülfel	Unitas, Hannover	Haas & Co.,Gummiwarenfabr.,Mischungen, Regenerate,Gummiabsätze etc.	Rudolf-Mosse-Code	N. 409, 7612 u. 9094
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig	Gummisperling	Gebr. Sperling, Nahtlose Gummiwaren, wie Sauger, Fingerlinge etc.	—	5209
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs.Giwarenf.Otto Schwager,Spez.: Nahtl.Artikel wie Fingerlinge,Sauger	—	16 576
Leipzig-Neusellerhausen	Neverrip, Leipzig	Otto Dillner, Gummiwarenfabrik, Leipzig-Neusellerhausen, Torgauer Str.30	—	60 352
Leipzig-Volkmarsdorf	Nahtlose, Leipzig	Zieger & Wiegand, Kirchstraße 22	A B C 5. Ausgabe	60 927
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717
Schneeberg-Neustädtel	Kirschen	Otto Kirschen, Stanz- und Emaillierwerk sanitärer Artikel	A B C Code 5. Ausg.	42



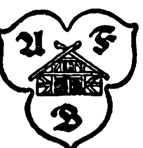
Geschäftl. Angebote

in der „Gummi-Zeitung" haben guten Erfolg.

Stanzmesser

aus bestem Spezialstahl

fertigt als Sonder-Erzeugnis in saubersten Ausführ.n. Muster od. Zeichnung i. kürzester Zeitz.mäß. Preisen



A. F. Bock, Hannover-Linden I

Niedersächsische Stanzmesserfabrik und Großschleiferei

Telegr.-Adr.: Schleifbock Fernspr.: Süd 5263

1004

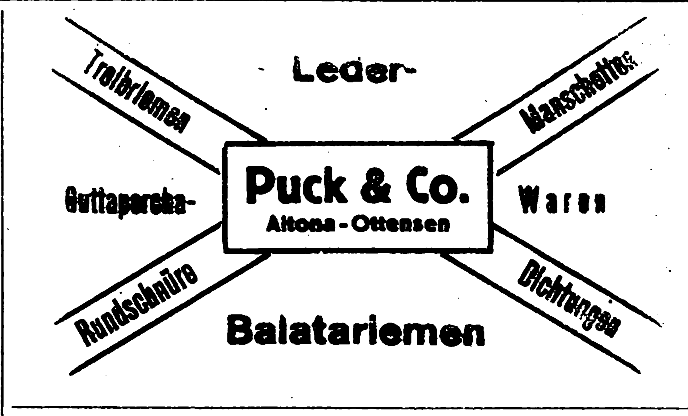
Asbestplatten, Stanzartikel aller Art

wie Dichtungsringe, Bügeleiseneinlagen aus Asbest, It, Pappen usw. empfiehlt

Otto Koch,

Brückenau 5, Unterfr.

1357





504



die besten Gummi-Sohlen und Absätze.

Gummifabrik Moll & Co.

Altona-Bahrenfeld, Schützenstraße 247.

Handleder, Wasserhahnscheiben Ledereinlagen für Gummiabsätze

liefern billigst

Technische Leder-Industrie G.m.b.H.

1375 **Großenhain i. Sa.**

Vulkanfibre, Preßspan

Anfertigung aller Formstücke sauber u. billig

Treibriemen Leder u. Textil

von anerkannt bester Qualität zu Original-Fabrikpreisen

983

Arthur Krüger, Hamburg 24 Telephon: Alster 8970

Nr. 13 Berlin, den 14. September 1923 XXIII. (XXXVII.) Jahrgang.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Verband der Deutschen Celluloid-Industriellen.

Mitglieder-Versammlung am 25. August in Leipzig.

Herr Kommerzienrat Engelmann eröffnet die Sitzung, weist auf die Punkte der Tagesordnung hin und betont, daß bezüglich der Aufstellung gemeinsamer Konditionen der Verband vorerst lediglich Richtlinien für die Mitglieder geben könne. Was das Verhältnis zu den Rohcelluloid-Fabriken anlangt, so müsse der Verband sich auf die Ausübung eines moralischen Druckes beschränken, um auf diese Weise eine engere Ausgestaltung der Beziehungen zur Rohstoffindustrie herbeizuführen.

Punkt I. Aufstellung von Richtlinien für eine gemeinsame Verkaufsregelung. Herr Dr. Michel berichtet historisch über die Tätigkeit des Verbandes im letzten Jahre und stellt die Bemühungen zur Herbeiführung einer gesunden Konventionspolitik innerhalb der einzelnen Fachzweige dar. Er erläutert die Gründe, aus denen ein Teil der Konventionen in der Zwischenzeit wieder aufgelöst werden mußte. Herr Dr. Michel äußert sich alsdann praktisch zur Frage der Gestaltung der Verbandsbedingungen in der Celluloidwaren-Industrie. Er erläutert die verschiedenen Systeme der Verkaufsregelung, durch die Substanzverluste infolge von Markentwertung am zweckmäßigsten vermieden werden können und betont dabei die Notwendigkeit, sich in den Verkaufsbedingungen zur Vermeidung eines Risikos nach zwei Seiten möglichst eng an die Bedingungen der Rohstoff-Industrie anzuschließen. Was die Bedingungen der Rohstoff-Industrie anlangt, so kritisiert er insbesondere die Bestimmung, durch die bei der Umrechnung der Schweizer Frankenpreise in Papiermark der Kurs des Fakturendatums als Mindestkurs festgelegt wird. Er wendet sich weiter gegen den von den Rohstoff-Fabriken vorgesehenen Verkauf zu freibleibenden Preisen und Bedingungen bei der Einführung einer Festwährung als Umrechnungsbasis. Herr Dr. Michel schließt seine Ausführungen, indem er die vom Vorstand in der vorangegangenen Vorstandssitzung festgestellten und der Mitgliederversammlung zur Annahme empfohlenen Verkaufsbedingungen zur Verlesung bringt:

1. Preis. Die Berechnung der Preise erfolgt in amerikanischen Dollars (oder in einer anderen Festwährung). Die Preise sind für laufende Aufträge verbindlich, für Nachbestellungen jedoch freibleibend. Angebote erfolgen freibleibend und unter Vorbehalt des Zwischenverkaufs.

2. Zahlung. Alle Rechnungen sind zahlbar rein netto Kasse ohne Abzug innerhalb von 5 Tagen vom Fakturendatum und zwar in Papiermark zum Berliner Briefkurs des Schweizer Franken (bzw. der angewandten Festwährung) am Tage des Zahlungsabganges. Dieser Kursstichtag gilt nur bei Zahlung in Scheck oder in bar. Bei Bank- oder Postschecküberweisung gilt der Kurs des Eingangs der Gutschriftsanzeige. Bei Zielüberschreitungen kommen Verzugszinsen in Höhe des jeweiligen Reichsbankdiskonts in Anrechnung. Als Mindestkurs gilt in diesem Falle der Kurs am Tage der Fälligkeit. Bei Sperrtagen der Berliner Börse gilt jeweils der Kurs des folgenden Börsentages. Alle Valutierungen sind verboten.

In der Abstimmung wird der Vorschlag des Vorstandes einstimmig angenommen. Die Konditionen gelten demzufolge als Mindestverkaufsbedingungen des Verbandes, deren Durchführung jedem einzelnen Mitglied unbedingt empfohlen wird. Die Anwendung schärferer Bedingungen bleibt statthaft.

Punkt II. Beziehung zum Verein Deutscher Rohcelluloid-Fabriken. Herr Dr. Cohn berichtet über die Verhandlungen, die mit dem Verein Deutscher Rohcelluloid-Fabriken in den letzten Monaten stattgefunden haben. Er stellt fest, daß die Bemühungen des Verbandes zur Herbeiführung einer engeren Fühlungnahme mit dem Verein vorläufig nicht zu dem gewünschten Resultat geführt haben. Die Rohstoff-Industrie habe vielmehr trotz der ausdrücklichen Forderung der Warenfabrikanten auch die letzten bedeutsamen Veränderungen in ihrer Verkaufsregelung ohne vorherige Fühlungnahme mit dem Verband der Deutschen Celluloid-Industriellen herbeigeführt. Der Vorstand habe demzufolge beschlossen, dem Verein Deutscher Rohstoff-Fabriken in einem ausführlichen Schreiben den Standpunkt der Warenindustrie nochmals darzulegen. Weiter sollten die von Herrn Dr. Michel bereits gekennzeichneten Punkte der Verkaufsbedingungen mit aller Entschiedenheit beanstandet werden.

Herr Dr. Cohn bittet die Mitgliedsfirmen, ihren Einfluß auf einzelne Rohstoff-Fabriken auszunutzen und gleichfalls im Sinne der vom Verbande aufgestellten Richtlinien auf die Rohstoff-Industrie einzuwirken.

Punkt III. Einführung einer wertbeständigen Beitragsregelung. Der Vorstand hat beschlossen, der

Mitgliederversammlung folgende Beitragsregelung zur Annahme zu empfehlen:

1. Zur Deckung der bereits entstandenen Verbindlichkeiten solle ein weiterer Augustbeitrag in Höhe des Sechsfachen der zuletzt angeforderten à Konto-Zahlung erhoben werden.
2. Zwecks regelmäßiger Aufbringung der erforderlichen Mittel sollen vom September an die Monatsbeiträge in der Form erhoben werden, daß die Zuschläge auf den Grundbeitrag vom Schatzmeister des Verbandes unter Berücksichtigung der im Vormonat eingetretenen Lohn- und Gehaltssteigerungen festgestellt werden.

Der Beitragsvorschlag wird von der Generalversammlung ohne Debatte einstimmig angenommen.

Außenhandelsstelle für Schnitz- und Formerstoffe.

Aenderung der Fakturierungsvorschriften: Mit Wirkung ab 16. August ist Hochvalutafakturierung und -zahlung auch nach dem niedervalutarischen Ausland vorgeschrieben. Es wird gebeten, das Merkblatt betreffend Währungsvorschriften und Devisenablieferung entsprechend zu ergänzen.

Die Mindestgebühr für die Bearbeitung, Verlängerung und Abänderung von Aus- und Einfuhrbewilligungen ist mit Wirkung vom 21. August 1923 auf 250 000 Mark festgesetzt worden.

Nach einer vor kurzem ergangenen Zollentscheidung sind in Zukunft Schirm- und Stockgriffe nicht mehr nach der Tarifnummer 622 des Statistischen Warenverzeichnisses, sondern wie folgt zu tarifieren: Grobe Holzgriffe unter 630b, feine Holzgriffe, auch mit durch Pressen, Aetzen oder Stanzen hergestellter Schnitzarbeit, unter 631b. Die Ausfuhrabgabe für beide Positionen beträgt 1 Prozent.

Die Mindestgebühr der Außenhandelsstelle ist ab 20. August 1923 auf 250 000 Papiermark festgesetzt worden.

Fragekasten.

Aufkleben von Celluloid auf Glas.

Anfrage: Wir benutzen für einen photographischen Vergrößerungsapparat 0,15 mm starkes weißes Celluloid. Wir bitten um Angabe eines Verfahrens, wie man z. B. eine Celluloidscheibe 18×24 cm fest auf eine Glasscheibe 18×24 cm aufkleben kann. Harze können nicht verwendet werden, da die Scheibe Wärmestrahlungen ausgesetzt ist. Amylacetat oder Aceton ist unseren Versuchen nach nicht zu verwenden. Wassergelöste Klebstoffe trocknen nicht.

Antwort: Wenn Celluloid auf Celluloid, Holz, Glas usw. geklebt werden soll, dürfen beide Materialien nicht glatt sein, sondern müssen vorher erst angerauht werden. Ein glattes Material wird deshalb nie fest kleben; ebenso wenig wie gehobeltes Holz aufeinander geleimt jemals fest kleben wird. Sind aber Glas und Celluloid beide rauh, dann wird Aceton oder Lösung auch stets den gewünschten Erfolg haben. Das Material muß aber kurze Zeit möglichst unter angewärmter Platte unter Druck gehalten werden, damit es nicht blasig wird und erst überall fest kittet. Am besten wird das Celluloid gleichmäßig angefeuchtet, indem es durch einen entsprechenden Behälter, der die Flüssigkeit enthält, rasch hindurchgezogen und dann auf die Scheibe gelegt und angepreßt wird. Da es sich augenscheinlich um Mattscheiben für photographische Apparate handelt, wäre es doch viel praktischer, mattiertes Celluloid, etwa in Stärke 1,5 bis 2 mm, zu verwenden, bei dem auch das Kleben erspart wird und das sich schließlich nicht teurer stellt, als die angegebene Fabrikationsart.

A. J.



Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im Monat Mai 1923.

dz = Doppelzentner.

Einfuhr.

99. Kampfer.

aus	dz
China	—
Japan	141
übrigen Ländern	4
Zusammen	145

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz . . . . —

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnl. Stoffen überstrichen

Einfuhr dz . . . . —

601b. Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

Einfuhr dz . . . . —

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

aus	dz
Oesterreich	0,17
Tschechoslowakei	—
übrigen Ländern	0,03
Zusammen	0,20

603a. Schildpattplatten oder -stücke

aus	dz
Großbritannien	0,21
Brit. Indien	7,73
Niederl. Indien	0,30
übrigen Ländern	1,40
Zusammen	9,64

603b. Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz . . . . —

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

aus	dz
Großbritannien	—
Oesterreich	0,02
Tschechoslowakei	—
übrigen Ländern	0,03
Zusammen	0,05

639a. Zellhorn (Celluloid)

aus	dz
Oesterreich	15
Tschechoslowakei	—
Ostpolen	—
Schweiz	—
übrigen Ländern	4
Zusammen	19

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz 19

640a 1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

Einfuhr dz . . . . —

640a 2. —: belichtet

aus	dz
Danzig	—
Oesterreich	1
übrigen Ländern	2
Zusammen	3

640b. Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

aus	dz
Großbritannien	—
Oesterreich	1
Frankreich	—
übrigen Ländern	34
Zusammen	35

Ausfuhr.

99. Kampfer.

nach	dz
Elsaß-Lothringen	—
Frankreich	80
Oesterreich	36
V. St. v. Amerika	100
übrigen Ländern	263
Zusammen	479

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach	dz
Italien	9
Dänemark	—
Niederlande	14
Oesterreich	9
Ostpolen	—
Tschechoslowakei	—
Schweden	96
Schweiz	—
übrigen Ländern	153
Zusammen	281

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergleichen), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz
Belgien	—
übrigen Ländern	3
Zusammen	3

601. Elfenbein in Platten od. Stücken oder Nachahmungen davon

Ausfuhr dz 0,98

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Dänemark		—
Griechenland		—
Großbritannien		0,74
Niederlande		—
Oesterreich		—
übrigen Ländern		4,97
Zusammen		5,71

603. Schildpatt in Platten od. Stücken und Nachahmungen davon

nach	dz
Italien	2,52
übrigen Ländern	3,28
Zusammen	5,80

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

nach	dz
Italien	—
übrigen Ländern	0,81
Zusammen	0,81

639a. Zellhorn (Celluloid)

nach	dz
Italien	100
Großbritannien	239
Oesterreich	170
Tschechoslowakei	172
Ostpolen	13
Pol.-Oberschlesien	—
Spanien	18
V. St. v. Amerika	1
übrigen Ländern	83
Zusammen	796

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

nach	dz
Danzig	10
Großbritannien	148
Italien	164
Oesterreich	97
Tschechoslowakei	172
Ungarn	23
Schweiz	463
Spanien	17
V. St. v. Amerika	39
übrigen Ländern	59
Zusammen	1 192

640a1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

nach	dz
Dänemark	36
Elsaß-Lothringen	—
Großbritannien	10
Italien	15
Niederlande	8
Norwegen	5

Oesterreich	1
Tschechoslowakei	7
Ostpolen	2
Rumänien	5
Litauen	0
Finnland	5
Schweden	33
Schweiz	8
Spanien	29
Türkei	5
Brit. Indien	3
China	6
Japan	51
Argentinien	8
Brasilien	5
Chile	1
Mexiko	5
V. St. v. Amerika	449
übrigen Ländern	27
Zusammen	724

640a 2. —: belichtet

nach	dz
Belgien	1
Dänemark	1
Frankreich	4
Großbritannien	5
Italien	7
Niederlande	16
Oesterreich	20
Tschechoslowakei	9
Ostpolen	2
Lettland	19
Schweden	5
Schweiz	3
Spanien	7
Japan	2
Argentinien	1
Brasilien	2
V. St. v. Amerika	3
übrigen Ländern	28
Zusammen	135

640b. **Kämme, Knöpfe u. and. Waren, ganz od. teilweise aus Zellhorn usw.**

nach	dz
Saargebiet	4
Belgien	59
Bulgarien	5
Dänemark	118
Griechenland	16
Großbritannien	374
Italien	149
Niederlande	181
Norwegen	59
Oesterreich	41
Tschechoslowakei	23
Ungarn	14
Ostpolen	41
Portugal	6
Rumänien	23
Litauen	22
Finnland	27
Schweden	117
Schweiz	80
Spanien	23
Türkei	43
Aegypten	14
Brit. Indien	18
Argentinien	84
Brasilien	42
Chile	11
Mexiko	21
V. St. v. Amerika	169
übrigen Ländern	165
Zusammen	1 949

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Elz (bei Hadamar). Die Firma Elzer Celluloidwarenfabrik Aktiengesellschaft in Elz ist erloschen.

Stuttgart-Obertürkheim. Dauerwäsche und Celluloidwarenfabrik Schwaben, Holzwarth & Cie. Der Sitz der Firma ist nach Dätzingen O.-A. Böblingen verlegt. Eintrag gelöscht.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Merseburg. Germania-Werk, Spezialfabrik für Celluloidierung G. m. b. H. Erwerb und Fortbetrieb des bisher unter der Firma Germania-Werk Dr. Berger & Rössner in Merseburg betriebenen Fabrikationsgeschäftes. Es soll besonders betrieben werden die Celluloidierung von Gegenständen im Spritz- und Tauchverfahren. Höhe des Stammkapitals: 2 000 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Eduard Lenneberg, Berlin-Schöneberg und Chemiker Wilh. Bahlan in Merseburg.

Nürnberg. Galalithwaren-G. m. b. H., Fürtherstr. 8. Herstellung und Vertrieb von Galalithwaren jeder Art sowie von Holz- und Beindrechslereiwaren. Das Stammkapital beträgt 900 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Gregor Klotzbücher und Josef Pritzl, Kaufleute in Nürnberg. Jeder von ihnen allein ist berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten.

Reichs-Patente.

Klasse — Erteilungen.

39b. 10. 383 020. Dr. Amandus Bartels, Harburg a E., Pferdeweg 20. Verfahren zur Herstellung von trockenem Handelskasein aus Magermilch; Zus. z. Pat. 378 208. 7. November 1919. B. 91 542.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

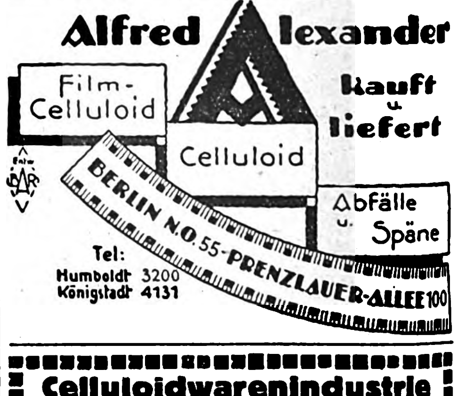
39a. 851 952. Aug. Markmann & Co., Barmen. Stempel für Schnürriemennadeln aus Celluloid. 8. Juni 1923. M. 77 511.

42h. 851 996. Nitsche & Günther, Rathenow. Mit einem spiralig aufgeschlitzten Rohre aus Celluloid oder dergleichen bekleidete metallische Feder für Brillenfassungen. 9. Juli 1923. N. 21 406.









Doppelheft 51 u. 52. | **Berlin,** den 28. September 1923 | 37. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS monatlich Grundpreis M —,50 × Buchh.-Schlüsselzahl. Nachberechn. vorbehalten. Für Oesterreich und Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich.

Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. Begründet von Th. Gampe.

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Grundpreis M —,10 × Buchhändler-Schlüsselzahl. Ausland entspr. Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- u. Weichgummiwarenfabriken, Leipzig.

Die Preiskonvention hat beschlossen, daß ab 16. September 1923 der Mindestmultiplikator bis auf weiteres 600 000 beträgt. Ab 23. September kommen die folgenden Aufschläge zur Verrechnung: Zeile 1 = 33⅓ und 75 Prozent Aufschlag; Zeile 2 = 10 und 75 Prozent Aufschlag; Zeile 3 = 75 Prozent Aufschlag; Zeile 4 = 75 Prozent Aufschlag; Zeile 5 = 75 Prozent Aufschlag; Zeile 6 = 75 Prozent Aufschlag; Zeile 7 = 20 Prozent Abschlag und 75 Prozent Aufschlag. Ab 23. September treten folgende neue Zahlungsbedingungen in Kraft: Der auf den Rechnungen erscheinende Betrag ist der Grundmarkbetrag. Die Grundmark-Rechnungsbeträge sind zahlbar portofrei ohne jeden Abzug innerhalb 7 Tagen vom Tage der Rechnung ab in Papiermark. Die Grundmark wird multipliziert mit dem 100. Teil des am Tage des Zahlungseinganges gültigen Dollar-Briefkurses der Berliner Börse, jedoch ist der 100. Teil des Dollar-Briefkurses des Rechnungsdatums der Mindestmultiplikator für die Regulierung. An Tagen, an denen eine amtliche Notierung des Dollars nicht bekanntgegeben wird, erfolgt die Umrechnung zum 100. Teile des Dollar-Briefkurses der letzten veröffentlichten Berliner Börsennotierung. Als Tag des Zahlungseinganges gilt bei nicht vordatierten Schecks der Tag des Einganges, bei Ueberweisungen die Gutschrift auf dem Konto der Lieferfirma. Vordatierte Schecks werden nicht angenommen. Wird das Zahlungsziel von 7 Tagen überschritten, so werden Verzugszinsen und Provision nach den Sätzen der Vereinigung Deutscher Banken, mindestens jedoch 2 Prozent pro Tag berechnet, außerdem kommt als Multiplikator der 100. Teil des Dollar-Briefkurses am Tage des Verfalls zur Berechnung, falls dieser höher ist, als der Kurs am Tage der Zahlung, mindestens aber der Kurs vom Tage der Rechnung, falls dieser der höchste ist. Vorauszahlungen, bzw. à Kontozahlungen werden lediglich auf den nach vorstehenden Bestimmungen zu errechnenden Papier-Markbetrag gutgeschrieben, also nicht valorisiert, verpflichten auch nicht trotz Annahme zur Lieferung. Der Tag des Rechnungsdatums ist gleichzeitig der Versandtag.

Vereinigung deutscher Verbandmittelhersteller.

Wie uns die Vereinigung mitteilt, sind ihre letzten Grundpreise um 20 Prozent erhöht und die so erhöhten Preise auf volle 5 bzw. 10 Goldpfennige nach oben abgerundet worden. Die Zahlungsbedingungen lauten: Zahlbar unter Umrechnung zu dem am Vortage der Zahlung gültigen amtlichen Berliner Dollar-Briefkurs nach der Formel: Dollar-Briefkurs durch 4,2 Goldmark gleich Papiermarkbetrag. Als Mindestkurs gilt der Berliner Dollar-Briefkurs des Rechnungsdatums. Zahlbar sofort nach Erhalt der Rechnung, spätestens innerhalb 5 Tagen nach Rechnungsdatum. Bei verspäteter Zahlung gelten Verzugszinsen in Höhe von 2 Prozent wöchentlich als vereinbart.

Aufhebung der Außenhandelskontrolle.

Schon seit einiger Zeit wurden Nachrichten verbreitet, daß binnen kurzem mit der Aufhebung der Außenhandelskontrolle und der Auflösung der zuständigen Außenhandelsstellen zu rechnen sein werde. Durch eine Bekanntmachung des Reichswirtschaftsministers und des Reichsministers für Ernährung und Landwirtschaft vom 17. September 1923 (Reichsanzeiger Nr. 220 vom 22. September 1923) ist nun mit Wirkung vom 27. September die Ausfuhrkontrolle insoweit aufgehoben worden, als an Stelle der früheren Ausfuhrfreiliste eine Ausfuhrverbotsliste in Kraft getreten ist, in der alle diejenigen Waren verzeichnet sind, die ohne ausdrückliche Bewilligung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung oder der sonst zuständigen Stellen nicht ausgeführt werden dürfen. Für alle übrigen gemäß dieser Bekanntmachung ausfuhrfrei gewordenen Waren sind also Ausfuhrbewilligungen nicht mehr erforderlich, desgleichen auch nicht mehr die Devisenablieferungserklärungen für die bisher bedingt ausfuhrfreien Waren, für die durch die Bekanntmachung vom 19. Mai 1923 eine Generalausfuhrbewilligung erteilt war. Unberührt davon ist jedoch die Verpflichtung, daß allen Warensendungen der grüne statistische Anmeldeschein und die Ausfuhrerklärung beigefügt werden müssen. In der Ausfuhrverbotsliste sind mit Ausnahme der

Der heutigen Nummer der „Gummi-Zeitung“ ist das Inhaltsverzeichnis für den 37. Jahrgang beigegeben.

Position 639b (Galalith- und ähnliche Stoffe) keine Waren und Warengruppen aufgeführt, die mit unserem Industriezweig in irgendwelchem Zusammenhang stehen. Demnach sind alle Erzeugnisse unserer Industrie ausfuhrfrei! — Bezüglich der Einfuhr ist in diesem Zusammenhang noch zu bemerken, daß sich im Gegensatz zu anderen Verlautbarungen an dem bisherigen Zustand noch nichts geändert hat. Die bestehenden Einfuhrverbote bleiben nach wie vor in Kraft.

Zur Lage der Fahrradindustrie.

Die Lage der Fahrradindustrie im Monat August ist im Durchschnitt als nicht voll genügend zu bezeichnen. Die Zahl der beschäftigten Arbeiter und Angestellten hat sich im allgemeinen nicht verändert, ebensowenig die durchschnittliche wöchentliche Arbeitszeit. Beschäftigungsgrad und Auftragseingang waren bei den einzelnen Fabriken derart verschieden, daß sich ein einheitliches Urteil darüber nicht abgeben läßt. Von einigen Firmen wird über starken Materialmangel geklagt, und der Mangel an Rohmaterialien führt auch zu einer verringerten Belieferung an Zubehörteilen, so daß die Produktion dadurch zum Teil nicht unerheblich behindert wird. Durch die Verkehrssperre der Besatzungsbehörden sind in den den besetzten Gebieten benachbarten Gegenden teilweise nicht unerhebliche Transportschwierigkeiten entstanden. Der Arbeitsmarkt wies im allgemeinen ein übergroßes Angebot an Arbeitskräften auf. Zweifellos ist in Kürze mit einer erheblichen Verschärfung dieser Schwierigkeiten zu rechnen. Was die Aussichten für die kommende Zeit angeht, so sieht die Industrie nur mit großen Bedenken in die Zukunft. Die rapide Geldentwertung hat zu außerordentlichen Preiserhöhungen und zu einer Verschärfung der Bedingungen geführt, die an die Kaufkraft der Bevölkerung sehr hohe Anforderungen stellen. Diese Kaufkraft ist jedoch in der letzten Zeit stark heruntergegangen. Die über dem Weltmarkt liegenden Preise für Eisen und Kohlen prägen sich auch im Fertigprodukt aus, so daß die Inlandpreise über dem Weltmarktpreis liegen. Die Fahrradindustrie sieht sich daher nicht nur in Sorge um ihren Inlandsabsatz, sondern muß auch befürchten, von der ausländischen Konkurrenz zurückgedrängt zu werden, da sie bei den bisherigen Auslandspreisen die Gestehungskosten nicht erreicht.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im August.

(Nach amtlichen Berichten.)

Die teilweise Belebung des Auftragseingangs im Monat Juli versiegte im August, und es trat fast allgemeiner Absatzmangel ein. Das außerordentliche Ansteigen der Preise, das von der fallenden Mark ausgelöst wurde, brachte das Erlahmen der Kaufkraft immer weiterer Kreise mit sich und verschärfte die Kapitalknappheit, die sich für viele Werke, besonders für die kleineren und Handwerksbetriebe, zur Kapitalnot steigerte.

Uebergang zur Kurzarbeit ist infolgedessen in einer größeren Zahl von Unternehmen notwendig geworden. Nach den Einzelberichten der Industriebetriebe an das Reichsarbeitsblatt hat die schlechte Beschäftigung in den Gewerbebetrieben nicht unerheblich zugenommen. Es waren unter 0,95 Millionen Beschäftigten etwas über zwei Fünftel (43 Prozent gegen 38 Prozent im Juli) in Betrieben mit schlechtem Geschäftsgang tätig; der Anteil der gut beschäftigten Unternehmungen hielt sich fast auf der Höhe von einem Fünftel. Er nahm gegen den Vormonat nur wenig ab.

In der Gummi-Industrie hat nach anfänglicher Besserung in der Rohstoffversorgung und im Beschäftigungsgrad bald wieder eine Verschlechterung Platz gegriffen, so daß weiterhin Arbeitszeitverkürzungen eingeführt wurden (in der Provinz Hannover z. B. waren Ende August mehr als 5000 Kurzarbeiter vorhanden). Die Aussichten werden ungünstig beurteilt.

In der Kabel- und Isoliermaterialien-industrie war vereinzelt gut zu tun. Ein Teil der Betriebe beschäftigt die Arbeiterschaft aber nur mit Vorrats- oder Notstandsarbeiten bzw. unter Verkürzung der Betriebszeit.

Verband der Gummimäntel-Fabriken Deutschlands.

Neben den allgemeinen Verkaufs-, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen des Verbandes der Gummimäntel-Fabriken Deutschlands E. V. gelten für alle ab 1. September 1923 neu aufzunehmenden Aufträge folgende Maximalbedingungen, d. h. sie sind die günstigsten Bedingungen, die einem Abnehmer gewährt werden dürfen; es bleibt aber jedem Verbandsmitglied überlassen, zu weniger günstigen Bedingungen zu verkaufen. Die Preisstellung erfolgt in Goldkursmark (1 Goldkursmark = ¼ Dollar) oder ausländischer Währung. Der Preis ist zahlbar in Papiermark. Die Umrechnung erfolgt bei Zahlung durch Scheck auf den Ort der Handelsniederlassung des Verkäufers oder durch Postschecküberweisung zum amtlichen Berliner Dollarbriefkurs am Tage nach Zahlungseingang. Bei Zahlung durch Scheck auf den Ort der Handelsniederlassung des Käufers oder durch Banküberweisung erfolgt die Umrechnung zum amtlichen Berliner Dollarbriefkurs desjenigen Tages, an welchem dem Verkäufer der Gegenwert seitens seiner Bank gutgeschrieben wird. Wird an diesem Tage kein Kurs notiert, so ist die nächste amtliche Berliner Notierung gültig. Nach Vertragsabschluß eintretende Erhöhungen der Gestehungskosten durch gesetzliche Maßnahmen gehen zu Lasten des Käufers (z. B. Erhöhung der Umsatzsteuer). Alle Rechnungen sind zu zahlen innerhalb fünf Tagen ab Rechnungsdatum rein netto. Wird das bei Auftragserteilung vereinbarte Ziel überschritten, so ist, falls eine Markbesserung in dieser Zeit erfolgt sein sollte, mindestens der Kurs des Fälligkeitstages für die Umrechnung maßgebend. Ein sich aus der Abrechnung ergebender Fehlbetrag ist dem Kunden innerhalb fünf Tagen in der Währung aufzugeben, in welcher die Rechnung ausgestellt war. Die Zahlung dieses Betrages muß binnen fünf Tagen nach Absendung der Mitteilung erfolgen, und zwar in Papiermark, umgerechnet zum Kurse des Vortages der Zahlungsabsendung. Erfolgt die Zahlung des Fehlbetrages nicht innerhalb dieser Frist, so gilt für die Umrechnung dieses Betrages der Kurs des Zahlungseinganges. Entsteht aus der Zahlung eine Differenz zugunsten des Käufers, so ist der Gegenwert in Papiermark zum Kurse des Vortages des Zahlungsabganges, ebenfalls binnen fünf Tagen, nach Eingang der Zahlung seitens des Verkäufers an den Käufer abzuführen. Bei Zahlungsverzug trägt der Käufer sämtliche Porti und Anmahnungsspesen. Alle Zahlungen des Abnehmers haben porto- und gebührenfrei zu erfolgen. Bei Auftragserteilung geleistete Anzahlungen sichern den Kurs des Auftragstages in Höhe der geleisteten Anzahlung. An- und Vorauszahlungen werden pro rata (anteilig) im Verhältnis zur ganzen Auftragssumme auf jede Rechnung verrechnet. Auf An- und Vorauszahlungen zwecks Kurssicherung werden keine Vorzinsen gewährt. Vorauszahlungen, welche nicht bei Auftragserteilung, aber vor Lieferung erfolgen sollen, bedürfen des ausdrücklichen Einverständnisses des Lieferanten und sichern in Höhe dieser Zahlung den amtlichen Berliner Devisen-Dollarbriefkurs, welcher am Tage nach Eingang der Zahlung notierte. Rückvergütungen in Papiermark erfolgen zum Nominalwert. Die Berechnung der Vorzinsen erfolgt vom Tage der Absendung der Zahlung bis zum Fälligkeitstage der Rechnung. Vorzinsen werden in Höhe von 7 Prozent über dem jeweiligen Reichsbankdiskont gewährt. Verzugszinsen sind bei Ueberschreitung des vereinbarten Zieles zu berechnen und zwar zum gesetzlichen Zinssatz von 5 Prozent nebst einem Zuschlagszins in Höhe des jeweiligen Vorzinsensatzes. Der Monat wird bei Vor- und Verzugszinsen mit 30 Tagen berechnet. Der Rechnungsausstellungstag und der Warenabsendungstag müssen übereinstimmen. Porto und Fracht sind zu berechnen. Die Verpackung darf nicht zurückgenommen werden. Die Verpackung wird nach den vom Verband niedergelegten Sätzen berechnet. Für Papierverpackung werden extra 10 Goldkurspfennig berechnet. Versicherungsgebühren werden zum Selbstkostenpreis berechnet, soweit nicht Selbstversicherung vorliegt. Bei der Selbstversicherung des Abnehmers übernimmt der Lieferant keine Haftung für Innehaltung der Versandvorschriften der Versicherungsgesellschaft des Abnehmers. Erfüllungsort für Lieferung und Zahlung ist die Handelsniederlassung des Lieferanten. Die Nachlieferungsfrist beträgt mindestens vier Wochen; Behinderungsvorbehalt weitere sechs Wochen. Die Nachlieferungsfrist darf erst nach Ablauf der vereinbarten Lieferzeit gestellt werden. Minderungen und Abänderungen erteilter Aufträge dürfen nicht vorgenommen werden.

Allgemeines über Bereifungen.

Unsere Fahrzeug-Industrie wäre nie auf ihre heutige große Höhe gekommen und hätte nie solche Schnelligkeitsresultate erreicht, wenn die Gummi-Industrie sie nicht mit modernen, den Verhältnissen der Zeit angepaßten Bereifungen so praktisch und zweckentsprechend unterstützt hätte.

Wir unterscheiden in der Hauptsache zwischen Luft- und Massivreifen. Letztere waren der Ausgangspunkt, von dem aus erstere durch das Bedürfnis, leichtere und elastischere Produkte herzustellen, entstanden sind. Unsere ersten Fahrräder waren mit sogenannten Kissenreifen versehen, die im Querschnitte erst voll und dann mit einem Hohlraum fabriziert wurden. Ich will zuerst die große Reihe der heute gebrauchten Vollreifen nennen, die mit und ohne Hohlraum fabriziert werden.

Zuerst die Kinderwagenreifen, deren Produktion in größeren Fabriken in der Saison wohl zirka 10 000 Stück pro Tag beträgt und die ein bedeutender Handelsartikel geworden sind, zusammen mit der Kinderwagenreifenschnur. Man unterscheidet also zwischen geschlossenen Reifen in verschiedenen Stärken und Durchmessern und Schnur in Längen von 30 bis 50 m, zirka 10 bis 13 mm stark, die nach Belieben in Längen abgeschnitten und befestigt wird. Es gibt dabei verschiedene Befestigungsmethoden. Hohlschnur wird mit einem Draht versehen, der nachher, wenn der Reifen um die Felge liegt, zusammengelötet wird, indem die Gummienden erst zurückgeschoben werden, so daß sie die Drahtenden freilassen und nach dem Löten wieder darüber geschoben werden. Ferner gibt es noch Schnur, in die gleich ein Spiraldraht mit eingespritzt wird, deren Befestigung noch einfacher ist. Hier braucht man nur die Gummischnur um die Felge zu legen und die Enden etwas über der Spirale zurückzudrehen. Dann wird die Spirale ineinandergedreht und die Gummihülle wieder darüber geschoben. Das kann jeder Hausvater selbst machen, was in unserer heutigen Zeit doch sehr angenehm und billig ist.

Die Fabrikation der Reifen geschieht in Formen. Erst wird die Schnur auf der Schlauchmaschine gespritzt und dann werden entsprechende Stücke, zu Reifen geformt, in Formen gelegt und in hydraulischen Kesseln gepreßt. Nachher wird die Formnaht abgeschnitten und der Reifen ist versandfähig. Es ist allerdings zu berücksichtigen, daß die Reifen kleiner als die dazu passenden Felgen hergestellt werden, damit sie mit 8 bis 10 Prozent Spannung um letztere gespannt werden, wobei es angebracht ist, die Felgen mit flüssigem Kitt zu bestreichen, der, warm aufgetragen, beim Erkalten eine feste Verbindung zwischen Reifen und Rad gibt.

Als zweite Gattung, hinsichtlich ihrer Bedeutung aber eher voranzustellen, sind die Wagenreifen für Equipagen und Droschken zu nennen. Hier unterscheidet man zwischen geschlossenen Formreifen und solchen in größeren Längen. Die Formreifen waren vor dem Weltkriege ein bedeutender Artikel für Rußland, da sämtliche Droschken, wegen des schlechten russischen Pflasters, verpflichtet waren, Gummireifen zu gebrauchen, wobei besonders rote Reifen viel zu sehen waren, die in vorzüglicher Qualität hergestellt wurden. Auch bei dieser Fabrikation wird die Schnur erst auf der Spritzmaschine gespritzt und dann in geschlossenen Formen der Reifen geheizt und hierauf mit Spannung auf die Felge gezogen. Da man aber die Erfahrung machte, daß ein gespannter Reifen leichter Risse durch spitze Gegenstände bekam, so kam man auf die Idee, diese zu vermeiden. Es sind auch verschiedene Patente dadurch entstanden, deren Zweck war, daß der Gummi spannungslos um die Felge gelegt wurde durch Einlage eines eisernen Bandes in den Reifen und besonders konstruierter Felgen, die eine Montage ermöglichten. Eine weitere bekannte Art sind die Kelly-Reifen, die sogar im Umfang größer als die entsprechenden Felgen hergestellt und dann mit Stauchung auf der Felge befestigt werden. Die Herstellung geschieht in bestellten Längen in Formen unter der Presse; am Reifenfuß befinden sich zwei parallel laufende 5 mm große Löcher. Durch diese werden Stahldrähte gezogen. Nun wird der Reifen auf diesen zusammengestaucht und dann die Enden der Drähte freigelassen. Der Reifen wird nun um die Felge gelegt und die Drähte zusammengeschweißt. Hierauf werden die Enden des Gummis wieder über die Drähte gezogen. Da der Reifen im Umfange länger ist als die Felge, so befindet er sich in zusammengepreßtem Zustande. Wenn dann nun beim Fahren ein spitzer Gegenstand in den Reifen dringt, so hat dieser das Bestreben das Loch zu schließen, während es sich bei Spannreifen zu erweitern trachtet. Daher ist die Lebensdauer eines Kelly-Reifens entschieden größer.

Es sei hier noch eine besondere Art dieser massiven Reifen erwähnt, die sogenannten Rickshaw-Reifen, die hauptsächlich in Indien gebraucht werden. Diese werden einfach in dem gewünschten Profil auf der Spritzmaschine gespritzt und danach in Talkum nebeneinander im Schlauchkessel frei geheizt, wobei, je nach Größe des Kessels, 5 × bis 10 × 30 m zugleich hergestellt werden können. Doch muß man bei der Zusammenstellung der Mischung darauf achten, daß sie beim Heizen nicht zusammenfällt oder gar porös wird. Diese Art Reifen werden in die Felgen eingeklemmt und durch eine Wulst, die in eine entsprechende Nute des Felgenrandes gepreßt wird, gehalten. Zuletzt seien noch die Karrenräder erwähnt, die, meist mit Hartgummi verbunden, direkt auf die Felgen aufvulkanisiert werden.

Die wichtigste Gattung dieser Art Reifen sind die Massivreifen für Omnibusse. Sie werden ebenfalls mit Hartgummi aufvulkanisiert. Die Stahlbänder dieser Reifen sind mit tiefen Nuten versehen, in die die erste Schicht Hartgummi gelegt wird, nachdem diese erst mit einer zweckentsprechenden Lösung eingestrichen wurden. Die Bänder werden erst im Vulkanisierkessel ausgebrannt, damit etwaige Unreinigkeiten durch die Erhitzung entfernt werden. Es ist nun empfehlenswert, mit drei verschiedenen Hartgummilagen, von denen die unterste die härteste und die dem Weichgummi zugekehrte die weichste ist, zu arbeiten. Man erzielt dadurch eine innigere Verbindung zwischen Hart- und Weichgummi. Nun kann man den Reifen sowohl mit der Hand, als auch mit der Maschine bis zur gewünschten Stärke aufbauen. Im letzteren Falle bedient man sich eines vierwalzigen kleinen Kalanders, der einem Bock gegenübersteht, um den sich die Felge dreht. Man beschickt den Kalander in bekannter Weise mit der Gummimischung; die letztere Walze des Kalanders gibt einen entsprechend breiten und dicken Gummistreifen ab, der direkt auf die Felge läuft und auf dieser automatisch festgewalzt wird. Der Vorteil dieser Herstellungsart besteht auch darin, daß die zumeist recht zähe Mischung durch das warme Auftragen besser klebt und eine bessere Verbindung der einzelnen Lagen ermöglicht. Ist der Reifen soweit fertig, so kommt er in eine entsprechende Form und wird in hydraulischen Kesselpressen zusammengepreßt und gut ausvulkanisiert. Ich möchte das „gut" besonders unterstreichen, denn im Innern nicht ausvulkanisierte Reifen werden bald von innen heraus platzen, indem sich die halbgare Schicht innerlich langsam zerreibt und im Reifen einen Kanal bildet, der dann nach außen durchbricht. Ich glaube, daß einer jeden Gummiwarenfabrik diese Erscheinung schon vorgekommen ist. Ich habe sie wenigstens schon in verschiedenen Firmen angetroffen und durch richtige Vulkanisationsabänderung und Kontrolle abgestellt. Eine weitere unangenehme Eigenschaft ist das Abfliegen entweder des Weichgummis vom Hartgummi oder des letzteren von der Felge. Hier ist vor allen Dingen Hauptsache, daß die Felge schmutz- und fettfrei ist und dann der Hartgummi, bei peinlichster Sauberkeit beim Auflegen auf die Felge, richtig zusammengestellt ist. Welches Profil der Reifen das beste ist, darüber läßt sich streiten. Die Hauptsache bleibt jedoch, daß ein Wagen mit genügend großen Reifen und eventuell rückwärts mit zwei auf einem Radkranz nebeneinanderliegenden Reifen versehen ist. Was der Wagenbesitzer auf der einen Seite durch kleine Profile spart, wirft er auf der anderen Seite durch zu schnelle Abnutzung der überlasteten Reifen doppelt wieder hinaus.

Die zweite bedeutende Reifenart sind die Luftreifen. Sie zerfallen in zwei Kategorien, die der Fahrradreifen für durch Menschenkraft angetriebene Räder und die der Motorreifen, für, wie schon der Name sagt, durch Motore angetriebene Fahrzeuge.

Unter den Fahrradreifen unterscheidet man hauptsächlich Draht- und Wulstreifen. Während letztere meist in Deutschland gängig sind, zieht man im Ausland, besonders Holland und England, den Drahtreifen vor. Sämtlichen Luftreifen ist eigentümlich, daß sie aus zwei Hauptteilen bestehen. Dem innen mit Luft gefüllten Schlauch und dem ihn umgebenden Mantel. Ersterer wird für Fahrradreifen zirka $^{9}/_{10}$ bis 1 mm stark in der Wandung hergestellt und ist mit einem Ventil zur Einführung der Luft versehen. Die Luftschläuche, sowohl für Fahrradreifen, als auch für Automobile, werden meist gespritzt und auf Aluminiumdornen in Kesseln freihängend (nicht eingewickelt) geheizt und nach erfolgter Vulkanisation mit kühlem Wasser abgeduscht. Bei den Schläuchen für Autoreifen ist dieses Verfahren wohl noch nicht allgemein üblich. Was nun die Fabrikation der Decken betrifft, so erfolgt sie auf Scheiben, in denen das Profil eingedreht ist. Der Reifen wird, nachdem er auf diesen entsprechend konfektioniert ist, mit Draht maschinell eingewickelt. Während man in Deutschland hauptsächlich mit festen Baumwollgewebeeinlagen arbeitet, findet man in England und Holland z. B.

hauptsächlich Fadengewebe eingelegt, die nur aus einer Kette und ganz geringem Schuß bestehen. Diese Einlagen werden kreuzweise übereinandergelegt und zwar direkt über die zwischen zwei kleinen drehbaren Scheiben gespannten Drähte, indem sie durch zirka 15 cm breite Streifen umwickelt werden, einmal von links nach rechts und dann, kreuzend, von rechts nach links. Diese Decken werden mit einer Gummischicht versehen und in kleinen Kesselpressen in Formen gleich zu dem geeigneten bombierten Profil fertig geheizt. Während man früher die Fahrradreifen in Formen heizte, ging man später zur Scheibenfabrikation über, die nachträglich bombiert wurden, aber, wie man aus oben erwähntem Verfahren sieht, trifft man auch jetzt wieder Formenheizungen bei Drahtreifen an, weil die Profile besser aussehen.

Die Motorzweirad- und Autoreifen werden in geschlossenen Formen geheizt. Auch hier arbeitete man früher hauptsächlich mit festen Baumwollgewebeeinlagen, während man jetzt mehr und mehr zu dem elastischen Cordreifen übergeht. In der Hauptsache fabriziert man Wulstreifen, es werden aber auch, besonders in Amerika, Reifen mit Drahtgewebeeinlagen am Fuß des Reifens hergestellt. Die Fabrikation des Autoreifens, der ja schließlich aus dem Fahrradwulstreifen entstanden ist, erfordert eine ganz besondere Aufmerksamkeit, weil die Anforderungen, die an ihn gestellt werden, sehr hoch sind. Wenn man bedenkt, was ein derartiger Reifen bei zirka 200 km Schnelligkeit je Stunde auszuhalten hat, so kann man sich vorstellen, wie durchdacht und sinngemäß ein derartiges Produkt hergestellt werden muß. Auch hier ist man von der ursprünglichen Handarbeit zur maschinellen übergegangen und unsere Ingenieure haben es hier zu einer großen Fertigkeit gebracht, um diese Maschinen so praktisch wie nur möglich herzustellen. — Zuletzt möchte ich noch erwähnen, daß unsere Luftfahrzeuge ebenfalls mit Luftreifen versehen sind; auch diese Industrie breitet sich bei dem immer größer werdenden Luftsport weiter aus. „Veritas“.

Allerhand aus der Branche.

Asbestgewebe. Die Verwendung von Asbestgeweben in der Branche ist sehr mannigfach. Sie kommen nicht nur für feuerfeste Asbestkleidungen, sondern auch für Filtertücher, für Pulverfabrikation, als Schutzwände, zur Herstellung von Asbestkautschukwaren und für Einlagen in Schuhsohlen in Betracht. Letztere Benutzungsart ist bisher verhältnismäßig gering. Es ist aber zu bedenken, daß Asbestgewebe sehr ausgiebig sind, d. h. recht leicht, daß sie daher den Wettbewerb mit anderen Einlagen in Form von Leder, Stroh, Gummi usw. aushalten. Aus diesem Grunde sollten die einschlägigen Lieferanten bedenken, daß sich mit Asbestgeweben gute Geschäfte machen lassen, wenn man die Materie kennt. Wie erwähnt, hat man Asbestgewebe für Schuheinlagen bisher nur in besonderen Spezialfällen gebraucht. Heute aber wird man dazu übergehen müssen, diesen Artikel auch für andere Verbrauchsmöglichkeiten nutzbar zu machen. Denn bei den großen Schwierigkeiten der gegenwärtigen Zeit gilt es, sich nach neuen Verwendungszwecken umzusehen. Es wäre zu bedenken, ob Asbesteinlegesohlen aus Asbestgeweben sich in Fußformen herstellen lassen, was durchaus möglich sein wird. Wenngleich man solche Einlagen in dieser Form nicht ohne weiteres weben kann, so wird man sie ausschneiden und umnähen können. Jedenfalls wird es möglich sein, Asbestgewebesohlen zu einem größeren Verkaufsgegenstande zu machen. Das Tragen von Asbestgewebesohlen an sich müßte angenehm sein, denn die Porösität der Einlagen gestattet unbedingte Ventilation, jedenfalls besser als Papier oder Stroh bzw. Gummi. Es käme also darauf an, Versuche zu machen. Sie würden gewiß bald die Verwendbarkeit von Asbestgeweben für Schuheinlagen ergeben.

Gummischuhe. Der Herbst und die nun bald beginnende naßkalte Witterung wird die Nachfrage nach Gummischuhen wiederum steigern. Allerdings wird mancher Liebhaber von Gummischuhen infolge der hohen Notierungen auf deren Bezug verzichten müssen. Im anderen Falle aber ist zu bedenken, daß der Gummischuh nicht nur vor Erkrankungen bewahrt, sondern dem oft mangelhaften Schuhzeug eine weitere Benutzung ermöglicht. Aus diesem Grunde darf man annehmen, daß mancher Interessent gezwungen sein wird, sich Gummischuhe anzuschaffen. Der Einkauf, der sich sonst auf den verschiedenen Messen betätigte, wird in diesem Jahre mehr im kleinen Maße vorgenommen werden. Denn für die Beschaffung großer Posten, wenn sie nicht gerade für den Export bestimmt sind, fehlt in der Regel das Geld. Immerhin begegnet man schon heute in den Schaufenstern der Gummiwarengeschäfte Ausstellungen von Gummischuhen. Wer heute einkauft, hat die Möglichkeit, die Preise wenigstens zu übersehen. Ob das in absehbarer Zukunft der Fall sein wird, muß dahingestellt bleiben. Dabei ist auch nicht zu vergessen, daß sich aus der Reparatur von Gummischuhen ein gutes Geschäft zu entwickeln vermag. Hierfür werden Gummiplatten, Sohlenplatten usw. benutzt, wie auch Klebmaterialien und Leinwand, alles Artikel, mit denen man in der Branche ebenfalls ein Geschäft machen kann, vornehmlich bei der Kundschaft, die Gummisohlen und Gummiabsätze bezieht. Ueberhaupt werden sich in den nächsten Wochen wohl zahlreiche reparaturbedürftige Gummischuhe bei den Schuhmachern und Reparaturgeschäften einfinden. Es müßte sich demnach lohnen, diese Interessenten jetzt mit Sohlenplatten und dergleichen zu besuchen, um sie auf die Verdienstmöglichkeiten aufmerksam zu machen, die Gummischuhreparaturen mit sich bringen.

Motorradkeilriemen. Der Aufschwung, den der Motorradsport im Reiche genommen hat, hat den technischen Händlern der Branche leider bisher wenig Verdienst gebracht, obgleich man hätte annehmen dürfen, daß gerade Motorradkeilriemen, die schon in früheren Zeiten von der technischen Händlerschaft geliefert worden sind, in größerem Umfange in die Umsätze eingreifen würden. Wie leider so oft, läßt sich der Grossist, Wiederverkäufer und Detaillist unserer Branche manches für ihn in Frage kommende Geschäft aus der Hand nehmen. Verhältnismäßig wenig hört man davon, daß die einschlägigen Firmen unserer Industrie sich um den Vertrieb von Motorradkeilriemen aus Leder oder Gummi kümmern. Man fragt sich, aus welchem Grunde dies nicht geschieht. Der Artikel ist jedenfalls lukrativ und infolge des Aufschwunges des Kraftradsports auch umfangreich. Insbesondere kommen die Leichtkrafträder in Frage, bei denen Motorradkeilriemen am meisten benötigt werden. Die Geschäfte in Motorradkeilriemen werden fast ausschließlich von den Motorradfirmen und Fahrradhändlern getätigt, während der für die Lieferung in Frage kommende Gummiwaren- oder technische Händler leer ausgeht. Vielleicht bedarf es nur dieses Hinweises, um unsere Fachleute weit mehr als bisher für diese Gegenstände zu interessieren, um so mehr, als sie mit den liefernden Leder- und Gummiwarenfabriken ja durchweg seit Jahren in Verbindung stehen. In früheren Zeiten lieferte unsere Branche Motorradkeilriemen in den verschiedenen Profilen und Querschnitten sowohl in abgepaßten Stücken als auch in ganzen Längen. Es ist an der Zeit, daß man sich um den Artikel Motorradkeilriemen kümmert.

Eishacken. Der Gummiwarenhändler wendet sich jetzt den winterlichen Erzeugnissen der Branche zu. Hierzu gehört der Eishacken, eine Gummikappe, die über den Stiefelabsatz gezogen und dort mittels eines Gummibandes festgehalten wird. Dieser Eishacken ist natürlich in erster Linie für Personen bestimmt, die schwach auf den Füßen sind. Sie sollen das Ausrutschen und Ausgleiten auf Schnee, Glatteis und bei schlüpfrigem Boden vermeiden helfen. Es ist eine Art Gummigalosche, die schwarz lackiert und mit gummierten Filzunterlagen versehen ist. Man wird wohl in der Annahme nicht fehl gehen, daß solche Eishacken in der kommenden Jahreszeit weit mehr als früher benutzt werden, denn sie machen das Gehen in der Großstadt bequemer und schonen die Stiefel. Nicht so einfach ist allerdings die Lösung des Problems, auch für die Damenwelt derartige Eishacken zu schaffen. Denn die hohen und spitzen Damenabsätze der jetzigen, der Mode angepaßten Damenhalbschuhe und Stöckelstiefel lassen die Verwendung von gewöhnlichen Eishacken nicht ohne weiteres zu. Vielleicht interessiert sich der eine oder andere Fachmann für diesen Artikel, wodurch der Damenwelt sicherlich ein großer Gefallen getan würde. Es wird darauf ankommen, die Eishacken für Damenstiefel oder Damenhalbschuhe so zu gestalten, daß sie nicht plump aussehen und nicht schwer sind. Solche Damen-Eishacken würden sicherlich gern gekauft werden, wenn sie in passenden Größen zu erhalten wären.

Meinungsaustausch.

Goldmarkberechnung und technischer Händler.

„In Nr. 49/50 Ihrer Zeitschrift lese ich auf Seite 819 unter der Ueberschrift „Goldmarkberechnung und technischer Händler" Ausführungen von Herrn Alfred Lienau, in Firma Ad. Vollbrandt, sowie Anmerkungen Ihrer Redaktion. Ich habe mich, wie wohl jeder Fabrikant und Händler in dieser Zeit, eingehend mit dem Problem der Goldmarkberechnung befaßt und glaube, daß bei den Befürchtungen, die Herr A. Lienau bezüglich des Risikos äußert, das der Händler eingeht, er übersehen hat, daß es doch einen Schutz vor Verlusten gibt, den der Händler für sich geltend machen kann. Die Zahlungsbedingungen, die z. B. Fabriken, ebenso wie ich in meinem Fabrikationsbetriebe vorschreiben, lauten, je nach dem Artikel: „Zahlbar innerhalb 7 bis 10 Tagen ab Rechnungsdatum". Gültig für die Umrechnung in Goldmark ist der Dollarbriefkurs des Zahlungsvortages. Der Händler, der nun an seinen Kunden weiter berechnet, kann sich dadurch vor einer Kursdifferenz schützen, daß er seinem Kunden die Zahlungsbedingungen um einen Tag vorverlegt und dem Kunden vorschreibt, daß der Dollarbriefkurs des Zahlungstages für die Umrechnung gilt, und von dem Kunden weiterhin fordert, daß er ihn am gleichen Tage von erfolgter Zahlung benachrichtigt. Da derartige Benachrichtigungen — sofern es sich nicht um allzu weite örtliche Entfernungen handelt — am folgenden Tage durch die Post bei dem Händler eingehen, kann dieser die Bezahlung seinem Lieferanten gegenüber wiederum zum Kurse des Vortages entsprechend leisten, ohne hierbei Gefahr zu laufen, durch weitere Geldentwertung an einem der nächsten Tage mehr zahlen zu müssen, als er eventuell von seinem Kunden hereinbekommen hat. Ich glaube, daß dies der einzige Weg ist, den Händler vor Verlusten zu schützen."

Fritz Huldschinsky,
Lieferant für Wiederverkäufer von Huldschinsky-Hochdruck-Dichtungsplatte D. R.-P.

Breslau 13.

Referate.

Herstellung von Telegraphenkabeln mit Kautschuk- bzw. Guttapercha-Isolierung.

Ueber dieses Thema sprach H. Savage in der Sitzung der Institution of Rubber Industry, Anfang März 1923 in London. Der Vortragende führte (nach „The India Rubber Journal" vom 24. März 1923, Seite 15 ff.) auszüglich folgendes an: Die Fabrikation von Telegraphenkabeln ist auf wenige Firmen beschränkt und die Verwendung dieser Kabel einigermaßen eng begrenzt. Kautschuk wird nur in verhältnismäßig geringen Mengen, gegenüber der anderweitigen Verarbeitung dieses Produktes für besagten Zweck verwendet, hingegen benutzt man Guttapercha für Kabelisolierung in bedeutender Menge. Savage betonte, daß er den Gegenstand vor allem vom elektrischen Standpunkt aus betrachten wird. Die elektrische Telegraphie kann auf ein über hundertjähriges Bestehen zurückblicken, sie ist eine der frühesten Formen elektrischer Unternehmungen.

In England wurden schon im Jahre 1837 Ueberlandkabel benutzt, welche in Gräben mit Teerbedeckung gelegt waren. Bald folgten Freiluftdrähte auf Isolatoren gelagert, welche noch jetzt Anwendung finden. Man bedeckte die Leitungsdrähte mit Nichtleitern oder dielektrischen Stoffen. Auch die Ueberseetelegraphie wurde versucht, 1850 legte man ein mit dicker Guttaperchaschicht isoliertes Kabel quer über die Meerstraße Dover-Calais. Die Kabelfabrikation nahm zwischen 1850 und 1875 einen großen Aufschwung, verschiedene Arten Isolierungen wurden vorgeschlagen und versucht, doch nur zwei Stoffe, Kautschuk und Guttapercha, lieferten vollwertige Ergebnisse.

Isolierte Leitungen an und für sich erwiesen sich für Unterseetelegraphie als ungeeignet, man mußte, um das Versenken zu ermöglichen, Gewichte befestigen, daher machte sich eine sogenannte Armierung der Kabel notwendig, um die Isolierung zu schützen, das Kabel zu beschweren und seine Zugfestigkeit zu erhöhen. Die Armierung bedingte eine Zwischenlage zwischen der Kabelseele und dieser Schutzhülle, sowie weitere Umkleidungen. Man mußte das Unterseekabel noch vor dem Angriff von Seetieren und dergleichen schützen.

Savage streifte im weiteren Verlauf seiner Mitteilungen die elektrische Theorie der Wortübermittlung, besprach dann die Konstruktion der Unterseekabel, die verschiedenen Arten der Leiter, Isolierungen, Schutzhüllen, Armierungen usw., sowie das Legen der fertigen Kabel.

Zwei Hauptfaktoren hindern die vollkommene Uebermittelung telegraphischer Zeichen: 1. Widerstand des Leiters (R), welcher das Leitungsvermögen einer gegebenen elektrischen Kraft begrenzt und 2. die elektromotorische Kraft (K) der Isolierung, das heißt die Isolierfläche des Kondensators, gebildet aus dem Leiter und dem Seewasser, welche teilweise die elektrischen Ladungen adsorbiert, die von der Sendestelle ausgehen und den Empfang von deutlichen Zeichen am Kabelendpunkt bis zu einem gewissen Grade verhindert. Man kann annehmen, die Leistung eines Kabels ist ungefähr umgekehrt proportional zum Produkt dieser beiden Faktoren, deshalb muß man diese Faktoren auf ein Mindestmaß zu bringen versuchen. Der Leitwiderstand R hängt vom Material und vom Querschnitt des Leiters ab. Da man jedoch ausschließlich Kupfer benutzt, so ist R nur vom Querschnitt abhängig bzw. vom Gewicht der Längeneinheit. Die elektromotorische Kraft K hängt ab: vom Material der Isolierung, von deren Abmessungen, von den Maßen und der Form des Leiters. Außer Berücksichtigung dieser beiden Hauptfaktoren darf natürlich kein Stromverlust durch Leckage der Isolierung ihrer ganzen Länge nach oder einzelner Stellen derselben eintreten.

Die Leiter bestehen durchweg aus reinem Kupfer. Ein einfacher, zylindrischer Draht leitet die Elektrizität am besten, doch werden einzelne Kupferdrahtleiter selten benutzt, wegen leichter Schädigung oder schlechter Bindung der Drahtteile, wodurch Unterbrechungen eintreten. Auch bilden die Verbindungsstellen der Drahtlängen schwache Punkte der Isolierung. Man verwendet zumeist als Leiter eine siebendrahtige Kabelseele, bei stärkeren Leitungen wird ein kräftiger Mitteldraht mit Umhüllung schwächerer Drähte verwendet, sehr starke Leitungsseelen bestehen aus Mittelstück mit Ringstreifen umwickelt, die Gestalt ist dann zylindrisch. Wird Kautschuk als Isolierung angewendet, so verzinnt man den Leiter, bei mit Guttapercha isoliertem Kabel ist Verzinnung nicht notwendig.

Die Verwendung von Kautschuk als Isolierstoff, im Gegensatz zu Guttapercha, wurde in den Jahren 1860 bis 1875 lebhaft angeregt, doch war die Preisfrage ein bedeutendes Hindernis. Man verwendete gewalzten Kautschuk in Form von Bändern, Streifen, welche in Spiralen oder rohrartig um die Seele gewickelt wurden. Schon früh erkannte man, daß reiner Kautschuk geringe elektrostatische Kraft hat, vielleicht geringer als Guttapercha, doch durch Zusatz von Farbstoffen konnte diese Kraft verstärkt werden. Technische Kautschukmassen mit Zusätzen und vulkanisiert zeigen gute mechanische Eigenschaften und verhältnismäßig große elektrostatische Kraft, wodurch die Zeichenübertragung verzögert wird. Man umhüllte zunächst den Leiter mit einer dicken Schicht aus reinem Kautschuk, welche jedoch weich war, so daß der Leiter aus seiner Mittellage bald abwich und besonders auch vor der Wirkung von Wasser nicht genügend geschützt war. Es wurde nun außerdem mit viel Schwefel vulkanisierter Kautschuk als Isoliermittel angewendet, als Zwischenlage der reinen und der vulkanisierten Kautschukschicht diente eine zinkoxydhaltige Kautschukmasse. Man wollte eine rohrförmige Isolierung herstellen, welche fest, nicht brüchig, sehr widerstandskräftig gegen Feuchtigkeit war und die Innenschicht von weichem Kautschuk mit ihrer geringen Kapazität zunächst den Leiter festhielt. Diese Zwischenschicht wurde als Trenner (Separator) bezeichnet, sie bildete eine Vermittlung zwischen der reinen Isolierung des Leiters und der zähen vulkanisierten Schutzhülle. Leider ist Kautschuk nicht so feuchtigkeitsfest wie Guttapercha.

1875 veröffentlichte Henley ein Ozokerit-Vulkanisationsverfahren für Kautschukisolierungen, welches jedoch nur teilweise genügte. Aus genannten Ursachen und anderen Gründen versagte Kautschuk als technisch brauchbares Isoliermittel für Unterseekabel. Derartige Leitungen sind jetzt wohl noch vereinzelt in Gebrauch, besonders in tropischen Gewässern, deren Wärme Guttapercha beeinflußt. Kautschukkabel sind im allgemeinen schon seit Jahren durch Guttaperchakabel ersetzt worden, erstere finden z. B. noch in chinesischen Meeren Verwendung.

Guttapercha wurde 1847 in Europa bekannt, wird bekanntlich, wie Kautschuk, aus dem Milchsaft gewisser tropischer Bäume gewonnen. Die erste technische Verwendung fand Guttapercha durch Siemens als Hülle für Telegraphenleitung mit ausschlaggebendem Erfolg. Der Versuch, diesen Stoff in Form von Streifen mit Längssaum zu benutzen wurde bald aufgegeben, man ging zum Schlauchpreßverfahren über, welches jetzt allgemein ausgeführt wird. Die Angaben von Dr. Obach in seinem Buch: Cantor Lectures on Guttapercha, 1897 erschienen (deutsch: die Guttapercha, Dresden 1901) sind noch jetzt mustergültig und nicht überholt.

Eine Art Ersatzstoff für Guttapercha ist Balata, ebenfalls ein Pflanzenprodukt, welches einen gewissen Anteil Guttapercha enthält und im Verein mit letzterer für Unterseekabel Verwendung fand. Balata wird noch benutzt als Isoliermittel in Wasserkabeln für tele-

phonische Gespräche, da es für Hochströme bemerkenswerte elektrische Eigenschaft zeigt. Auf chemischem Wege gewonnene Blattguttapercha (durch Extraktion) erwies sich für elektrische Zwecke als unbrauchbar, hingegen kann vielleicht Blattguttapercha, durch neue mechanische Verfahren hergestellt, für Kabelisolierungen Verwendung finden.

Handelsguttapercha wird zunächst durch Auskochen gereinigt, dann ausgewalzt und in Platten geformt. Man erhält ein zähes, lichtbraunes Material, plastisch in der Wärme, gegen Feuchtigkeit fest, Erweichungspunkt 100 bis 130° F (38 bis 55° C) je nach dem Harzgehalt, für höhere Wärmegrade unbrauchbar. An der Luft und im Sonnenlicht wird Guttapercha harzig, bröcklig, behält aber unter Wasser seine guten Eigenschaften lange unverändert. Man überzieht die Drähte in einer Schlauchmaschine mit Guttapercha, welche durch Warmwalzen plastisch gemacht wurde. Die Drähte laufen dann durch lange Wasserbehälter, um den Ueberzug genügend zu festigen und werden auf Trommeln gewickelt. Die Umhüllung erfolgt zumeist in drei aufeinanderfolgenden Lagen, jedesmal nach einer Bedeckung wird das Kabel auf Fehler, Undichtheiten usw. geprüft. Zwischen der Kupferseele, der ersten und der zweiten Guttaperchalage gibt man je eine dünne Schicht von Chattertonmasse (Gemisch aus Holzteer, Kolophon und Guttapercha), um die Bindung der Lagen zu verbessern.

Savage teilt nachstehende Tabelle über Gewichte und Abmessungen verschiedener Kupfer-Guttaperchakabelseelen mit:

	Gewicht, lbs. für die Seemeile			Durchmesser in inches	
	Kupfer	Guttapercha	insges.	Kupfer	Guttapercha
Nichtarmierte Leitung 1850 zwischen Dover-Calais	130	2110	2240	0,083	1,000
Sehr leichter Leiter für kurze Längen	70	100	170	0,070	0,232
Leichter Leiter für kurze Längen	130	130	260	0,096	0,266
Durchschnittsleit. f. Mittellängen	180	180	360	0,112	0,314
Durchschnittsleit. f. lange Leitgn.	250	200	450	0,129	0,334
Schwerer Leiter f. lange Leitgn.	400	250	650	0,149	0,379
Sehr schwerer Leiter im Stillen Ozeankabel	600	340	940	0,183	0,446
Schwerer Leiter im Atlantikkabel	650	400	1050	0,204	0,480

Die Guttapercha wird von kleinsten Lebewesen im Wasser angegriffen, welche die Hülle durchbohren. Man umhüllt den Leiter als Schutz mit Messing oder Eisendraht. Besonders in tropischen Meeren finden sich diese Bohrwürmer, doch bringt man den Metallschutz bei allen Unterseeleitern an, die in verhältnismäßig geringen Meerestiefen lagern. Die Bohrwürmer leben nur in Tiefen bis zu 400 Faden, für tiefere Gewässer ist dieser Schutz entbehrlich. Als Armatur verwendet man Lagen von Jute oder Hanf, spiralig gelegt, als Bett für die eigentliche Armatur, welche aus Eisen- oder Stahldraht besteht, dessen Zugfestigkeit von 25 bis 100 tons auf das sq. inch beträgt, je nach der Wassertiefe, in welche das Kabel zu liegen kommt. Der Durchmesser der Drähte wechselt zwischen 0,08 bis 0,3 inch. Früher armierte man Unterseekabel zumeist mit Puddelstahldraht, dieser Stahl wird jetzt nur noch wenig hergestellt, man fabriziert gleichwertige Stahldrähte nach anderen Verfahren. Das erste Atlantikkabel war mit Bündeln feiner Drähte armiert, die aber schnell durchrosteten. Seit der Zeit verwendet man starke Drähte, die galvanisiert sind. Um das Gewicht der Tiefwasserkabel zu verringern, armiert man diese mit kleinkalibrigen Drähten (0,08 bis 0,104 inch im Durchmesser) und schützt jeden Draht mit imprägnierten Baumwollstreifen. Der Leiter wird von den Drähten in langgedehnten Spiralen für Tiefwasser mit kurzen Spiralen am Ende versehen, um den großen Zug und die Abnutzung zu verringern. Landkabel und Spezialseekabel armiert man wohl auch mit Drähten, welche einander überlappen, doch sind Armaturen mit nebeneinanderliegenden Runddrähten das Ueblichste. Die Armatur erhält noch als Decke eine oder mehrere Lagen von geteertem Garn und Schichten aus bituminöser Masse. Früher empfahl man Zusätze von scharfkantigem Sand und giftige Stoffe, um die Bohrwürmer unschädlich zu machen, doch ohne Erfolg.

Auswahl und Prüfung der Stoffe für die Kabelfabrikation und deren sorgfältige Ueberwachung sind Haupterfordernisse. Man muß ferner elektrische Tests der Leiterlängen vornehmen, die Verbindungen der Kupferleitungen sind von geschulten Arbeitern unter sorgfältigster Prüfung auszuführen, während das Aufbringen der Armatur beständig geprüft werden muß. Material und fertiges Kabel sind mechanischen Prüfungen zu unterziehen. Hydraulische Druckteste für den Leiter sind nicht unbedingt notwendig.

Das fertige Kabel wird in wasserdichte Behälter gelagert, dann auf das Kabelschiff gebracht und in ebensolche Behälter verstaut. Beim Auslegen läuft das Kabel zwischen Preßwalzen durch über Böcke und in das Wasser. Es bleibt eine ziemliche Kabellänge in Schwebe, ehe der Meeresboden erreicht wird. Auf langen Linien benutzt man wohl Zweileiterkabel am Ende, der eine Leiter wird geerdet. Ueber kurze Entfernungen sind auch Kabel mit bis zu sieben Leitern in Verwendung, Vierleiterdrähte dienen zumeist als Telephonleitungen.

Nach dem „Electrician Blue Book" für 1922 beträgt zurzeit die Anzahl der Unterseekabel 2968 mit einer Durchschnittslänge von 704 Seemeilen und einer Gesamtlänge von 309 164 Seemeilen (Leiterlänge 325 520 Seemeilen). Gesellschaften gehören 506 Kabel mit einer Durchschnittslänge von 473, Gesamtlänge von 239 689 Seemeilen, die anderen 2462 Kabel mit der geringeren Durchschnittslänge von 28 und Gesamtlänge von 85 531 Meilen sind im Staatsbesitz. Vor etwa 25 Jahren hatten, nach Angabe von Dr. Obach, die Unterseekabel der Erde eine Leiterlänge von etwa 180 000 Seemeilen und waren mit etwa 16 000 tons Guttapercha isoliert (auf eine Seemeile etwa 195 lbs.) Ende 1921 waren die Unterseekabel etwa mit 26 000 tons Guttapercha isoliert bei einem Durchschnittsgewicht von 180 lbs. auf die Seemeile.

* * *

Neue Verwendungsmöglichkeiten von Kautschuklatex.

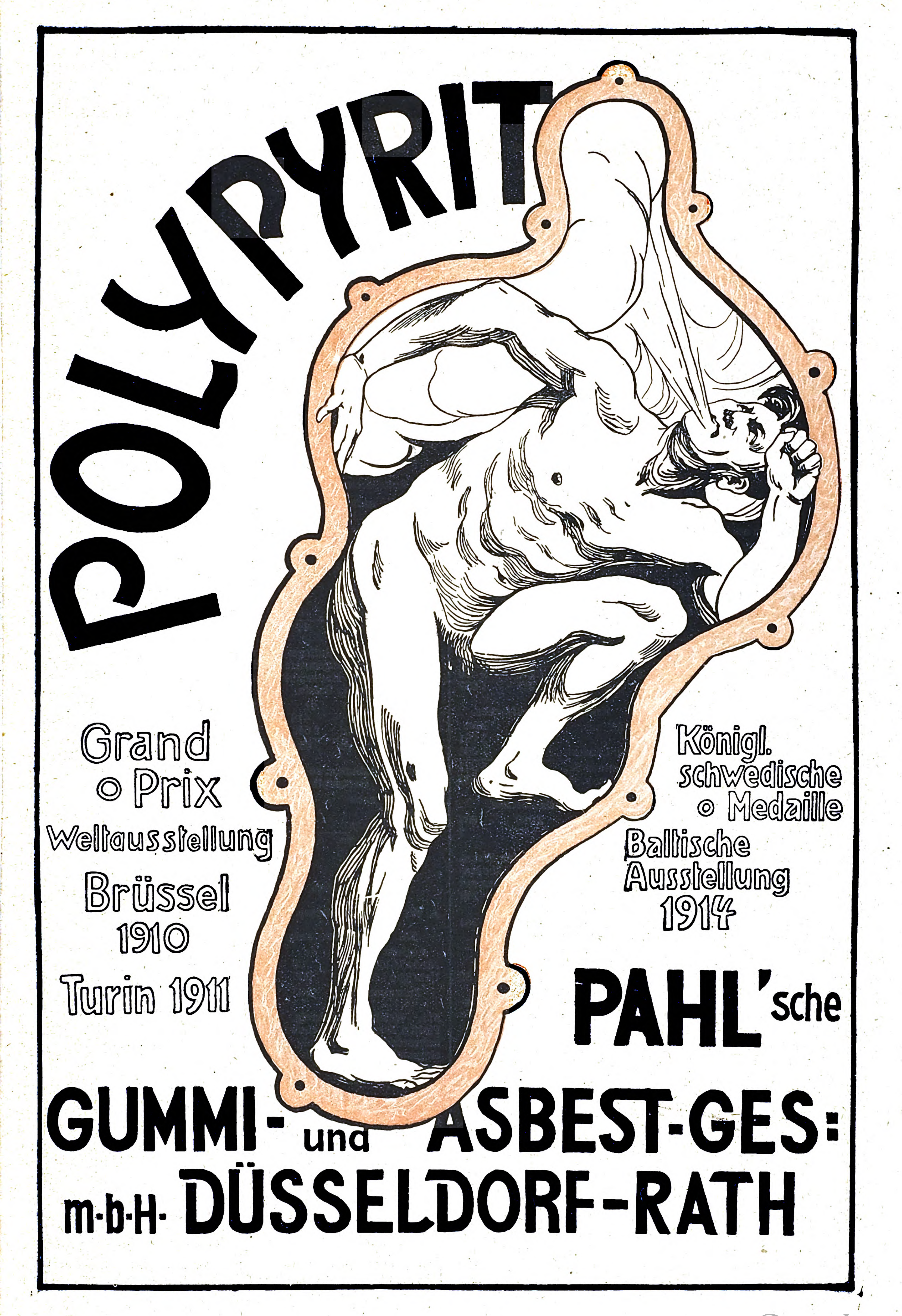
Nach Dr. R. Ditmar in „Chemiker-Zeitung" vom 25. August 1923, Seite 711.

Dr. Ditmar weist zunächst darauf hin, daß Kautschukmilchsaft als Handelsprodukt auf den Weltmarkt getreten ist und daß durch direkte Verwendung desselben die Besitzer von Kautschukkulturen Vorteile haben. Es können auch minderwertige Milchsäfte durch Vermischen mit besseren zur Herstellung bestimmter Artikel Verwendung finden.

Herstellung mottensicherer, elastischer hygienischer Polster- und Matratzenfüllungen. Die Füllmittel, z. B. Waldwolle, Moos, Heu, Seegras, Kapok, Federn, Haare und dergleichen werden „latexiert" bzw. „ditmarisiert" (!) durch Eintauchen in den Milchsaft oder durch Bestäuben mit dem Milchsaft. Man läßt abtropfen, trocknet und vulkanisiert kalt. Setzt man dem Milchsaft vorher Schwefel zu, so kann das Material heiß vulkanisiert werden. Die hergestellten Füllmaterialien sollen folgende Eigenschaften zeigen: große Widerstandskraft gegen Formänderung, Mottensicherheit, gute Elastizität, völlige Durchlüftung des Polsterinnern, schnelles Reinigen durch Auskochen und Auswaschen.

Milchsaft als Kittmittel. In organischen Lösemitteln gelöster Kautschuk gehört zu den Abdunstkitten, der „Latexkitt", bestehend aus Kautschukglobuloiden in wässeriger Suspension, ist zu den Reaktionskitten zu zählen. Durch Aufstreichen dieses Kittes auf die Klebfläche, welche Wasser aufsaugt, geht die dünne Kautschukhydrosolschicht in das Gel über, später verdunstet noch mehr Wasser, der Kautschuk scheidet sich völlig aus und wird anhydriert, das Gel festigt sich. Beim Latexkitt handelt es sich um eine kolloidchemische Reaktion, deshalb ist dieser Kitt ein Reaktionskitt. Latexkitt ist wasserfest, er haftet besonders gut an Flächen, welche Wasser aufsaugen, z. B. Holz, Papier, Leder, Gewebe, festigt sich in einigen Stunden, netzt alle durch Wasser benetzbaren Flächen, doch auch Metalle und Glas, da seine Oberflächenspannung gering ist. Je nach dem Verwendungszweck als Kitt- und Klebmittel muß der Milchsaft entsprechend vorbehandelt werden.




POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im ersten Halbjahr 1923.

dz = Doppelzentner.

I.

Einfuhr.

98a. Kautschuk, roh oder gereinigt.

Einfuhr aus	Jan./Juni 1923 dz	1922 dz
Elsaß-Lothringen	—	—
Frankreich . . .	41	371
Großbritannien .	1 115	474
Niederlande . .	394	277
Brit. Ostafrika .	663	1 081
„ Westafrika .	588	868
Ehm. D. Kamerun	—	947
„ „ Togo . .	5	25
Franz. Westafrika	1 020	2 430
Belg. Kongo . .	2 056	3 061
Port. Ostafrika .	29	178
„ Westafrika	120	562
Brit. Indien . . .	17 212	33 121
„ Malakka . .	3 935	2 983
Ceylon	22 420	31 540
Niederl. Indien . .	51 929	44 623
Bolivien	654	1 608
Brasilien	6 744	15 138
Ecuador	—	419
Peru	528	146
Venezuela . . .	58	177
V. St. v. Amerika	222	647
Uebrigen Ländern	2 160	1 888
Zusammen dz	111 893	142 564

98b. Guttapercha, roh oder gereinigt.

Einfuhr aus	dz	dz
Brit. Indien . . .	241	585
Brit. Malakka . .	78	423
Niederl. Indien .	827	2 448
Uebrigen Ländern	443	184
Zusammen dz	1 589	3 640

98c. Balata, roh oder gereinigt.

Einfuhr aus	dz	dz
Niederl. Indien .	6	545
Bolivia	2	629
Brasilien	484	209
Columbien . . .	46	119
Venezuela . . .	15	404
Uebrigen Ländern	125	349
Zusammen dz	678	2 255

98d. Kautschuk-, Guttapercha- und Balata-Abfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata.

Einfuhr aus	dz	dz
Elsaß-Lothringen	30	19
Frankreich . . .	1 863	8 223
Italien	950	1 048
V. St. v. Amerika	4 334	6 810
Uebrigen Ländern	5 914	3 914
Zusammen dz	13 091	20 014

98e. Oelkautschuk und andere Kautschuk-Ersatzstoffe.

Einfuhr dz . . .	—	2

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570. Kautschuk, aufgelöst.

Einfuhr dz . . .	—	13

571. Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier.

Einfuhr dz . . .	6	—

572. Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet.

Einfuhr dz . . .	—	10

573a. Kautschukfäden, ohne Gespinste.

Einfuhr aus	dz	dz
Großbritannien .	91	74
Uebrigen Ländern	7	47
Zusammen dz	98	121

573b. Kautschukfäden, mit Gespinsten.

	Jan./Juni 1923	1922
Einfuhr dz . . .	—	—

574a. Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge.

	Stück	Stück
Einfuhr	128	1 180
im Gew. v. dz	3	23

574b. Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)

	Stück	Stück
Einfuhr	3 850	853
im Gew. v. dz	9	3

574c. Schläuche, and. aus Kautschuk.

Einfuhr dz . . .	46	24

575. Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk.

Einfuhr dz . . .	1	20

576. Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, m. Kautschuk.

Einfuhr dz . . .	—	2

577. Gummischuhe.

Einfuhr dz . . .	—	1

578a. Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder.

Einfuhr aus	Stück	Stück
Belgien	24	6 571
Großbritannien .	225	2 191
Uebrigen Ländern	996	728
Zusammen St.	1 245	9 490
im Gew. v. dz	215	1 057

578b. Kraftfahrzeuglaufdecken.

Einfuhr aus	Stück	Stück
Belgien	282	3 921
Uebrigen Ländern	1 088	1 450
Zusammen St.	1 370	5 371
im Gew. v. dz	105	537

578c. Fahrradlaufdecken.

Einfuhr Stück .	2 090	607
im Gew. v. dz	17	7

579a. Andere nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk.

Einfuhr dz . . .	505	364

579b. Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre.

Einfuhr dz . . .	52	89

580a. Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren m. Gespinsten aus Seide.

Einfuhr dz . . .	2	—

580b. —: aus anderen Spinnstoffen.

Einfuhr dz . . .	63	172

581. Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken.

Einfuhr aus	dz	dz
Großbritannien .	143	174
Uebrigen Ländern	52	152
Zusammen dz	195	326

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren.

582. Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert).

Einfuhr dz . . .	—	—

583. Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke.

	Jan./Juni 1923	1922
Einfuhr dz . . .	1	1

584. Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet.

Einfuhr dz . . .	28	16

585. Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung.

Einfuhr dz . . .	—	1

586. Andere Hartkautschukwaren.

Einfuhr dz . . .	40	56

Ausfuhr.

98a. Kautschuk, roh oder gereinigt.

Ausfuhr nach	dz	dz
Elsaß-Lothringen	—	16
Frankreich . . .	—	28
Oesterreich . . .	1 563	693
Tschechoslowakei	300	278
Schweden . . .	89	392
Finnland	447	56
V. St. v. Amerika	822	—
Uebrigen Ländern	1 502	339
Zusammen dz	4 723	1 802

98b. Guttapercha, roh oder gereinigt.

Ausfuhr nach	dz	dz
Tschechoslowakei	21	29
Uebrigen Ländern	53	17
Zusammen dz	74	46

98c. Balata, roh oder gereinigt.

Ausfuhr nach	dz	dz
Tschechoslowakei	365	11
Uebrigen Ländern	84	61
Zusammen dz	449	72

98d. Kautschuk-, Guttapercha- und Balata-Abfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata.

Ausfuhr nach	dz	dz
Ostpolen	418	380
Uebrigen Ländern	2 640	1 277
Zusammen dz	3 058	1 657

98e. Oelkautschuk u. and. Kautschukersatzstoffe.

Ausfuhr nach	dz	dz
Oesterreich . . .	709	1 056
Uebrigen Ländern	1 197	1 396
Zusammen dz	1 906	2 452

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570. Kautschuk, aufgelöst.

Ausfuhr nach	dz	dz
Niederlande . .	96	405
Uebrigen Ländern	866	1 046
Zusammen dz	962	1 451

571. Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht, alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk, Guttaperchapapier.

Ausfuhr nach	dz	dz
Norwegen . . .	55	179
Oesterreich . . .	14	210
Tschechoslowakei	93	288
Uebrigen Ländern	327	856
Zusammen dz	489	1 533

572. Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet.

Ausfuhr nach	dz	dz
Elsaß-Lothringen	—	—
Frankreich . . .	16	59
Uebrigen Ländern	350	113
Zusammen dz	366	172

573. Kautschukfäden.

Ausfuhr nach	Jan./Juni 1923 dz	1922 dz
Großbritannien .	68	14
Italien	138	49
Oesterreich . . .	108	106
Uebrigen Ländern	284	175
Zusammen dz	598	344

574 a. Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge.

Ausfuhr nach	Stück	Stück
Großbritannien .	16 445	2 419
Oesterreich . . .	2 846	3 643
Tschechoslowakei	3 010	5 475
Schweiz	6 229	7 794
Niederl. Indien .	5 338	2 458
Argentinien . .	22 515	6 155
Uebrigen Ländern	57 586	34 645
Zusammen St.	113 969	62 589
im Gew. v. dz	1 667	1 038

574 b. Schläuche aus Kautschuk von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.).

Ausfuhr nach	Stück	Stück
Danzig	34 000	37 835
Saargebiet . . .	7 932	37 150
Dänemark . . .	279 234	178 571
Großbritannien .	591 841	342 011
Italien	96 147	14 483
Niederlande . .	511 362	563 381
Oesterreich . . .	31 861	40 550
Tschechoslowakei	58 838	50 457
Estland	7 471	31 791
Finnland	28 697	51 364
Schweiz	62 362	104 985
Uebrigen Ländern	285 679	132 514
Zusammen St.	1 995 424	1 585 592
im Gew. v. dz	5 295	3 617

574 c. Schläuche, andere aus Kautschuk.

Ausfuhr nach	dz	dz
Danzig	95	107
Saargebiet . . .	244	330
Belgien	80	177
Dänemark . . .	842	720
Großbritannien .	627	220
Italien	288	403
Niederlande . . .	1 596	2 063
Norwegen . . .	288	241
Oesterreich . . .	122	171
Tschechoslowakei	276	322
Poln. Oberschles. .	496	—
Rumänien . . .	149	129
Nordrußland . .	302	—
Estland	78	163
Schweden . . .	422	269
Schweiz	1 010	701
Argentinien . . .	742	348
Brasilien	401	199
Uebrigen Ländern	1 523	1 321
Zusammen dz	9 581	7 884

575. Treibriemen aus Gespinstwaren mit Kautschuk.

Ausfuhr nach	dz	dz
Nordrußland . .	121	36
Uebrigen Ländern	1 613	1 095
Zusammen dz	1 734	1 131

576. Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, m. Kautschuk.

Ausfuhr dz . . .	7	5

577. Gummischuhe.

Ausfuhr nach	dz	dz
Litauen	367	994
Finnland	1 391	536
Oesterreich . . .	—	—
Großbritannien .	—	—
Uebrigen Ländern	1 634	530
Zusammen dz	3 392	2 060

578 a. Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder.

Ausfuhr nach	Stück	Stück
Litauen	432	1 083
Oesterreich . . .	—	—
Uebrigen Ländern	6 124	2 896
Zusammen St.	6 556	3 979
im Gew. v. dz	892	295

578 b. Kraftfahrzeuglaufdecken, auch aus Leder.

Ausfuhr nach	Jan./Juni 1923 Stück	1922 Stück
Danzig	1 825	1 817
Saargebiet	229	1 998
Belgien	563	398
Bulgarien	407	944
Dänemark	5 666	2 603
Großbritannien	32 822	8 725
Italien	3 034	3 690
Niederlande	9 236	6 301
Oesterreich	5 779	4 832
Südslavien	910	1 571
Tschechoslowakei	5 421	5 758
Ungarn	329	1 311
Westfalen	331	251
Rumänien	1 893	1 605
Estland	734	2 160
Finnland	1 812	1 754
Schweiz	13 577	8 193
Spanien	2 007	971
Türkei	747	495
Brit. Südafrika	2 270	262
Brit. Indien	7 078	731
„ Malakka	2 694	—
Niederl. Indien	2 703	3 323
Argentinien	18 841	11 448
Brasilien	1 200	970
Chile	1 899	603
Mexiko	1 767	1 365
Uruguay	2 079	1 388
Uebrigen Ländern	13 525	7 085
Zusammen St.	141 378	82 552
im Gew. v. dz	11 060	6 609

578 c. Fahrradlaufdecken, auch aus Leder.

Ausfuhr nach	Jan./Juni 1923 Stück	1922 Stück
Danzig	50 841	42 037
Saargebiet	7 836	40 663
Dänemark	243 127	185 830
Großbritannien	229 476	110 886
Italien	71 467	23 863
Niederlande	163 217	107 563
Oesterreich	53 513	36 467
Tschechoslowakei	72 798	62 539
Ungarn	21 876	24 221
Rumänien	9 306	27 727
Estland	11 763	20 744
Finnland	22 688	18 539
Schweden	24 569	14 388
Schweiz	94 735	105 306
Uebrigen Ländern	199 064	70 435
Zusammen St.	1 276 278	891 208
im Gew. v. dz	11 907	7 802

579 a. Anderweit nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk. Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren, eiserne Walzen mit Kautschuk.

Ausfuhr nach	dz	dz
Danzig	520	492
Memel	67	101
Saargebiet	328	1 095
Belgien	314	710
Bulgarien	146	333
Dänemark	2 104	1 939
Elsaß-Lothringen	8	10
Frankreich	114	103
Griechenland	217	135
Großbritannien	3 604	2 987
Italien	686	878
Luxemburg	37	269
Niederlande	3 570	2 996
Norwegen	713	556
Oesterreich	1 003	1 136
Südslavien	646	475
Tschechoslowakei	1 849	1 882
Ungarn	87	559
Ostpolen	1 909	41
Poln. Oberschles.	1 411	
Westpolen	217	47
Portugal	120	152
Rumänien	540	566
Litauen	345	1 118
Finnland	544	381
Schweden	852	704
Schweiz	2 471	1 763
Spanien	2 280	1 188
Türkei	295	226
Egypten	507	334
Brit. Südafrika	136	111
Brit. Indien	1 256	465
Niederl. Indien	606	370
Argentinien	1 025	673
Brasilien	416	809
Chile	276	85
Cuba	140	99
Mexiko	214	120
V. St. v. Amerika	374	252
Uebrigen Ländern	1 391	432
Zusammen dz	33 338	26 592

579 b. Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre.

Ausfuhr nach	Jan./Juni 1923 dz	1922 dz
Niederlande	400	423
Uebrigen Ländern	1 353	1 925
Zusammen	2 325	1 776

580. Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren mit Gespinsten.

Ausfuhr nach	dz	dz
Saargebiet	28	75
Belgien	66	174
Dänemark	371	358
Griechenland	40	86
Großbritannien	1 075	376
Italien	569	426
Niederlande	742	699
Norwegen	339	153
Oesterreich	268	392
Tschechoslowakei	285	275
Portugal	113	62
Rumänien	163	89
Estland	108	93
Finnland	112	66
Schweden	414	292
Schweiz	185	156
Spanien	39	174
Türkei	101	99
Argentinien	245	126
Chile	63	76
Uebrigen Ländern	1 606	574
Zusammen	6 932	4 821

581. Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken.

Ausfuhr nach	dz	dz
Schweden	17	65
Uebrigen Ländern	63	89
Zusammen	80	154

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren

583. Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert); Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke.

Ausfuhr nach	dz	dz
Oesterreich	13	22
Uebrigen Ländern	53	32
Zusammen	66	54

584. Hartkautschuk in Platten, Stangen, Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet.

Ausfuhr nach	Jan./Juni 1923 dz	1922 dz
Großbritannien	593	113
Uebrigen Ländern	302	312
Zusammen	895	425

585. Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung.

Ausfuhr dz	99	27

586. And. Hartkautschukwaren.

Ausfuhr nach	dz	dz
Belgien	73	97
Dänemark	169	133
Elsaß-Lothringen	1	7
Frankreich	82	132
Großbritannien	1 044	413
Italien	133	78
Niederlande	164	172
Norwegen	57	59
Oesterreich	164	142
Tschechoslowakei	167	114
Schweden	82	86
Schweiz	189	152
Spanien	111	135
V. St. v. Amerika	444	251
Uebrigen Ländern	907	337
Zusammen	3 787	2 308

—. Kautschukwaren, unvollständig angemeldet.

Ausfuhr dz	68	53



Wanderungen durch die Betriebe der deutschen Gummi-Industrie.

Leipziger Gummiwaarenfabrik A.-G., vorm. Julius Marx, Heine & Co.

Vor dem Kriege haben wir in einer Reihe von Artikeln an dieser Stelle ein Bild dessen entworfen, was wir bei unseren Wanderungen durch die Betriebe der deutschen Gummi-Industrie zu sehen Gelegenheit hatten. Wenn wir nun derartige Wanderungen von neuem unternehmen und dabei die technischen Fortschritte in den Betrieben der deutschen Gummi-Industrie schildern, so geschieht dies deshalb, weil es im Interesse der gesamten deutschen Industrie liegt, wenn auf den Entwicklungsgang und die Bedeutung der führenden Firmen innerhalb unserer Branche wieder mehr als bisher öffentlich hingewiesen wird. Dem Ausland, das die Wichtigkeit dieser Art von Propaganda bereits früher erkannt und dementsprechend gewürdigt hat, ist dadurch die Möglichkeit gegeben, sich von der ungeschwächten Leistungsfähigkeit der deutschen Industrie ein Bild zu machen. Unsere Leser werden diese Wanderungen gerade jetzt besonders begrüßen, da seit jener Zeit, als unsere Schilderungen zum ersten Mal veröffentlicht wurden, Jahre verflossen sind, in denen die produktionstechnischen Fortschritte immer rascher aufeinander gefolgt sind und einen Grad erreicht haben, der einer eingehenden Würdigung wert ist. Aus diesem Grunde geben wir auch der Hoffnung Ausdruck, daß uns noch recht oft Gelegenheit geboten wird, in die Betriebe der deutschen Gummi-Industrie hineinzusehen, damit sich an die nachstehende Schilderung noch recht viele interessante Bilder aus unseren Wanderungen durch die Betriebe unseres Industriezweiges anschließen.



Im folgenden schildern wir den Betrieb der Leipziger Gummiwaarenfabrik A.-G., vorm. Julius Marx, Heine & Co., Leipzig, deren Neubau in Leipzig-Großzschocher wir vor kurzem zu besichtigen Gelegenheit hatten. Der Neubau wurde im Jahre 1922 begonnen, in demselben Jahre also, in dem die Firma als Julius Marx, Heine & Co. auf ihr 50jähriges Bestehen in der Weststr. 72 zurückblicken konnte. Die Firma ist also, wenn wir noch weiter auf die Julius Marx'sche Gründung zurückgehen, die im Jahre 1864 erfolgte, eines der ältesten Unternehmen der deutschen Gummi-Industrie. Von Anfang an hat sie sich in der Hauptsache mit der Fabrikation chirurgischer Gummiwaren befaßt und ist mit der Umwandlung in eine Aktiengesellschaft im Jahre 1884 zur Produktion großen Stils übergegangen. Seit jener Zeit hat sich das Geschäft immer mehr erweitert, die Firma entfaltete eine rege Exporttätigkeit und war mit ihren Erzeugnissen in allen Weltteilen vertreten. Neben chirurgischen Gummiwaren wurde auch noch die Produktion von Weichgummiwaren und technischen Gummiwaren aufgenommen. Um allen diesen und den immer weitergehenden Ansprüchen zu genügen, mußte sehr bald an die Gründung einer Zweigfabrik gedacht werden, um so mehr, als die Produktion von Weichgummiwaren im Innern der Stadt Leipzig verboten war. Deshalb wurde im Jahre 1907 in Großzschocher eine Zweigfabrik gegründet, die im Laufe der Zeit eine immer größere Ausdehnung erlangt hat, bis man sich schließlich dazu entschloß, die gesamte Fabrikation wie auch die Verwaltung nach Großzschocher zu verlegen, und zu diesem Zwecke die Zweigfabrik großzügig auszubauen, und ein modern eingerichtetes Verwaltungsgebäude dort anzugliedern.

Unsere Abbildung zeigt die neue Fabrik mit dem geschmackvollen Verwaltungsgebäude im Vordergrund. Schon von weitem leuchtet uns das große weiße Gebäude entgegen, hinter dem sich in langer Front, Gebäude an Gebäude, die Fabrikationsräume erstrecken.

Beginnen wir unseren Rundgang mit der Besichtigung des Verwaltungsgebäudes, so fällt uns schon beim ersten Gang durch die Kontore auf, daß hier, von einer Meisterhand geleitet, eine zweckbewußte, rationelle Ausnutzung der vorhandenen Räumlichkeiten stattgefunden hat, eine bis ins kleinste durchdachte und auf Arbeitsersparung hinzielende Raumanordnung und Raumverteilung. Im ersten Stock befindet sich in einer Flucht von Zimmern die Geschäftsleitung, Kasse, Buchhaltung, daran anschließend, in einem großen saalartigen Raum die Expedition und Korrespondenz, getrennt für In- und Ausland. Auf die anderen Stockwerke sind die großen, geräumigen Lager für die fertigen Waren verteilt; diese letzteren sind wohlgeordnet, vor Staub und anderen Einwirkungen der Luft geschützt, in Regalen und Schränken untergebracht. Fünfzig und mehr solcher Regale stehen hier in Reih und Glied. Aus ihnen werden täglich Waren entnommen und neue zugeführt, ein ewiges Auswechseln und Neuauffüllen. In den untersten Stockwerken und zu ebener Erde befindet sich eine eigene Buchbinderei und die Kartonnageabteilung, wo die zum Versand nötigen Kartons und Umhüllungen im eigenen Betrieb hergestellt werden. Desgleichen befinden sich hier die Packräume mit direktem Ausgang auf den Hof und zum Lagerraum. Man sieht, auch hier ist darauf geachtet worden, die Arbeitszeitverschwendung durch unnütze Gänge usw. auf das denkbar geringste Maß herabzudrücken.

In diesem Zusammenhang muß dann noch auf die äußerst praktische und wertvolle Einrichtung eines Musterlagers hingewiesen werden, in dem alle Waren, die von der Fabrik produziert und geliefert werden, ausgestellt sind und von den Kunden besichtigt werden können. Die verschiedensten Erzeugnisse sind da zu sehen, nahtlose und chirurgische Gummiwaren, Patentgummiwaren, Weich- und Hartgummiwaren, kurz alles, was die Firma in ihrer weitausgedehnten Produktion hervorbringt. Ein derartig reichhaltiges Musterlager ist nicht nur eine gute Reklame für die Firma selbst, sondern zweifellos auch eins der wichtigsten absatzfördernden Momente. Das Sehen und Kennenlernen regt den Käufer an, und wo diese Möglichkeit geboten wird, werden umfangreiche Verkäufe zustandekommen. In dieser Beziehung hat die Firma mit der Einrichtung ihres Musterlagers die denkbar besten Erfahrungen gemacht.

Den Rundgang durch das Verwaltungsgebäude wollen wir nicht beenden, ohne auch der sozialen und hygienischen Einrichtungen gedacht zu haben, die die Firma hier für ihre Angestellten untergebracht hat. Zu erwähnen sind hier vor allen Dingen die sehr geräumigen und freundlich ausgestatteten Speisesäle für die Angestellten, einer für das weibliche und der andere für das männliche Personal, nebst den dazu gehörigen Küchen. Um die Mittagszeit versammelt sich hier das Personal zum einfachen Mahl, die Arbeit wird auf kurze Zeit vergessen, man stärkt und erholt sich bei munterer Unterhaltung, bis das Klingelzeichen wieder zur Arbeit ruft. Wenn wir noch in diesem Zusammenhang die sauber eingerichteten Garderoben und Waschtoiletten erwähnen, die sich unweit von den Speisesälen befinden, so gewinnt man den Eindruck, daß

die Firma keine Mühe und Kosten gescheut hat, für das Wohl ihrer Angestellten zu sorgen und es ihnen in den Geschäftsräumen so behaglich wie nur irgend möglich zu machen.

Mit diesem Eindruck verlassen wir das Verwaltungsgebäude und beim Betreten der hinter diesem liegenden Fabrikationsräume wird er noch mehr bestätigt. Wir gehen an den Kammern vorbei, in denen der wertvolle Rohstoff lagert und seiner Bearbeitung harrt, vorbei an den Kammern, in denen der bereits bearbeitete und gewalzte Rohstoff aufgerollt in Regalen hängt, um dann, je nach Bedarf, zur weiteren Bearbeitung in den anstoßenden Räumen abgenommen zu werden. In diesen beiden Räumen sind Kapitalien investiert, wie sie kaum ein anderer Industriezweig in dem Maße aufzuweisen hat. Wir gehen weiter und betreten den ersten großen Fabrikationsraum, wo chirurgische und andere Weichgummiwaren hergestellt werden. An langen, mit Zinkblech beschlagenen Tischen werden von hunderten fleißigen und geschickten Händen mit bewundernswürdiger Geschwindigkeit die nötigen Arbeitsverrichtungen getan. Hier wird der je nach Bedarf aus verschiedensten Mischungen bestehende Rohstoff mittels bestimmter Schablonen in Formen geschnitten, dort die einzelnen Formen vermöge der eigenen Klebkraft des Kautschuks zusammengeklebt und in den Hohlraum etwas kohlensaures Ammoniak gebracht und das so weit fertige Produkt zur weiteren Bearbeitung aufgestapelt. An anderen Tischen werden Tabaksbeutel in allen Farben und Fassons hergestellt, an anderen aus schmalen Kautschukstreifen dünne, fast endlose Schläuche hergestellt, wiederum an anderen Patentgummiwaren und technische Artikel, kurzum alles, was mit chirurgischen und anderen Weichgummiwaren, mit Patentgummiwaren und technischen Artikeln zu tun hat.

Wir gehen weiter, kommen an dem Zimmer des Werkmeisters vorbei, von dessen Platz aus nach allen Richtungen die Fabrikationsräume übersehen werden können, und gelangen in die Vulkanisierräume. Auf langen Tischen, die mit einer ständig erhitzten Eisenplatte versehen sind, stehen die eisernen Formen zur Aufnahme der Bälle, Spritzen usw. Hier wird emsig gearbeitet, nichts darf mit der bloßen Hand berührt werden, alles ist in bestimmter Temperatur gehalten, kein Handgriff unnütz, Minute auf Minute abgestimmt: die Vulkanisation soll beginnen. Große, massige Kessel stehen da, sie werden mit den Formen gefüllt, geschlossen und solange unter Dampf gehalten, bis die Vulkanisation zu Ende ist. Wir schreiten inzwischen weiter und bemerken im Vorbeigehen noch große hydraulische Pressen, durch die diejenigen Artikel, die nicht „gebrannt" werden, unter dem starken Druck der heißen Flächen vulkanisiert werden und — ein eigenartiges Geräusch, das etwa an die Scheren- und Messerschleifer erinnert, wenn sie ihre Räder surren lassen, verrät, daß wir uns in dem Saal der Hartgummiwarenfabrikation befinden. Hier werden Hartgummiwaren in Pressen geformt, an besonderen Apparaten geschliffen, gebimst und poliert, kurz jeder Arbeitsgang verrichtet, der bis zum Fertigprodukt nötig ist. In den anstoßenden Räumen, die noch teilweise ihrer Vollendung und Ausrüstung entgegensehen, befindet sich das „Herz der Fabrik", der Maschinensaal, wo all die tausendfachen Energien erzeugt werden, die den Betrieb aufrecht erhalten und ihn erst lebensfähig machen. Man steht hier stumm vor der Größe dessen, was Menschenkraft in der Bezwingung der Elemente der Natur erreicht hat! — Weiter führt uns der Weg, vorbei an den Walzwerken und an den Mischwalzwerken, wo noch die letzten Maschinen aufmontiert werden, in den Fabrikationsraum für nahtlose Gummiwaren. Hier herrscht gleichmäßige, nicht zu warme Temperatur. An Stelle der alten Methode der Handtauchung ist schon längst die maschinelle Methode mit Hilfe automatischer Tauchapparate getreten. Im Hintergrund des Raumes sehen wir große, mit viel Hebeln und Regulierrädern versehene Kessel, in denen, hermetisch von der Luft abgeschlossen, die Tauchung erfolgt. Der Lösungswagen hebt und senkt sich in der vorgeschriebenen, zahlenmäßigen Wiederholung; der Tauchrahmen dreht sich und eine andere Platte mit den betreffenden Formen kann getaucht werden. In den anstoßenden Räumen erfolgt die Trocknung und weitere Bearbeitung vor der Vulkanisation; wieder in einem anderen Raum, in dem der Geruch nach Chlorschwefel schon verrät, was hier vor sich geht, die Vulkanisation selbst.

Unser Weg führt dann noch vorbei an einigen Vorratskammern, in denen die Neben- und Hilfsstoffe für die Gummiwarenfabrikation lagern, vorbei an den Kantinen der Arbeiter und Arbeiterinnen des Werkes und wir gelangen wieder ins Freie. Die Fabrikbesichtigung ist zu Ende. Der Eindruck, den wir bei der Besichtigung des Verwaltungsgebäudes gewonnen hatten, ist hier — wie bereits erwähnt — von neuem bestätigt worden. Ueberall dieselbe Ordnung, überall dieselbe zweckbewußte Arbeitssparung durch rationelle Raumverteilung und Ausnutzung, überall auch dieselbe Fürsorge für die-

jenigen, die im Dienste des Unternehmens stehen. Mit den denkbar besten Eindrücken über die Firma und die fabrikatorischen Einrichtungen verabschieden wir uns von dem Leiter der Fabrik Herrn Direktor R. Opitz, dessen liebenswürdiger Führung wir den interessanten Rundgang durch den nach seinen Plänen und Angaben errichteten Neubau der Fabrik zu verdanken hatten. Dr. K. M.

Verbuchung von Auslandsgeschäften.

Während in früheren Zeiten ausländische Währungen einfach zum Tageskurs umgerechnet wurden, damit die Verbuchung vorgenommen werden konnte, haben im Hinblick auf die großen Schwankungen der Devisenkurse praktische Erwägungen eine grundlegende Aenderung für zweckmäßig erachten lassen.

Am einfachsten wird das Verfahren sein, alle Buchungen stets in der fremden Währung zu betätigen und die Umrechnung in Reichsmark nur am Anfang und am Ende der in Frage kommenden Transaktion zu vollziehen.

Alle Zwischengeschäfte, die bei einem Rückgang der Devisenkurse auch Verlust (in Reichsmark) bringen können, auf das Endergebnis aber vorläufig ohne Einfluß sind, werden in fremder Währung gebucht. Auch die Kalkulation der Ware ist darin vorzunehmen, will man sicher sein, ohne Rücksicht auf täuschende Scheingewinne in Papiermark zu operieren.

Angenommen, wir bestellten für einen Auslandsauftrag Ware im Werte von 100 Dollar, konnten die amerik. Devise zum Kurse von 1 625 000 M beschaffen und deckten damit die Rechnung des Lieferanten. Inzwischen stieg der Dollar auf 4 850 000 M. Die Ware wurde mit 125 Dollar weiterberechnet. Wir belasten den Abnehmer in Dollar, womit erreicht wird, daß bis zum Eingang der Zahlung nicht abermals eine Umrechnung erforderlich wird, nachdem der Kurs inzwischen auf 3 007 000 M gesunken ist.

Die Anschaffung unseres Abnehmers von 125 Dollar wird von der Reichsbank zum Kurse von 3 208 000 M übernommen. Dies ergibt 401 Millionen Mark.

Gegenüber der Einstandssumme von 162,5 Millionen Mark verbleiben also 238,5 Millionen Mark Rohgewinn.

Die einzelnen Buchungen würden sich wie folgt gestalten:

Devisen-Konto
An Bank-Konto
gekaufte 100 Dollar . . . . 162 500 000 M

Waren-Konto
An Kreditoren-Konto
erhalten Ware 100 Dollar

Kreditoren-Konto
An Devisen-Konto
meine Rimesse 100 Dollar

Debitoren-Konto
An Waren-Konto
weitergel. Ware 125 Dollar

Devisen-Konto
An Debitoren-Konto
erhaltene 125 Dollar

Bank-Konto
An Devisen-Konto
an die Reichsbank begebene 125 Dollar . . . 401 000 000 M

Weniger einfach liegt die Sache, wenn am Bilanzstichtag die Devisengeschäfte noch nicht abgewickelt sind, weil dann die einzelnen Werte unter allen Umständen in Reichsmark anzugeben sind. Der auf Grund des Umrechnungskurses des Bilanzstichtages errechnete Buchwert kann nicht unbedingt maßgebend sein. Es muß dann je nach den gegebenen Umständen die Entscheidung getroffen werden, ob der Anschaffungswert oder der Tageswert einzusetzen ist. Im ersteren Falle enthielte die beschaffte Ware bereits eine stille Reserve, im letzteren ergäbe sich ein Kursgewinn, der aber noch nicht realisiert wäre, daher auch wieder verloren gehen könnte.

(flp) Carl Kreiter.

Einkaufsverein der Verbandmittelgroßhändler.

Die Verbandmittelgroßhändler in Deutschland schließen sich zu einem Einkaufsverein mit eigener Fabrikation zusammen. Anmeldungen sind an die Firma A. F. Krug, Gomaringen, Württemberg, zu richten, von der auch weitere Mitteilungen zu erhalten sind. Die nächste Versammlung soll voraussichtlich in Frankfurt a. M. stattfinden.

Einfuhrzoll auf leichte Mineralöle?

Vor kurzem hat das Reichsfinanzministerium den Entwurf einer Verordnung betreffend Abänderung der Mineralölzollverordnung ausgearbeitet, in dem die Bestimmung enthalten ist, daß die bisher für einzelne Industriezweige bestehende Ermächtigung zur zollfreien Einfuhr und Verarbeitung von leichten Mineralölen (Benzin) aufgehoben werden soll. Ohne auf die schwerwiegenden Folgen eingehen zu wollen, die eine derartige Bestimmung für unseren und viele andere Industriezweige nach sich ziehen würde, muß wieder einmal festgestellt werden, daß der erwähnte Entwurf ohne Fühlungnahme mit den daran interessierten Wirtschaftskreisen, Kautschukindustrie, Farben- und Lackindustrie, Industrie der Oele und Fette usw., ausgearbeitet worden ist. Die Industrie hatte also nicht die Gelegenheit, dazu Stellung zu nehmen, so lange der Entwurf im Reichsfinanzministerium ausgearbeitet wurde. Als er dann in der Sitzung des Wirtschaftspolitischen Ausschusses des Vorläufigen Reichswirtschaftsrates am 11. September 1923 durchberaten wurde, erhielt er im Gegensatz zu dem Antrag des Berichterstatters, des Herrn Kommerzienrat Dr. Frank vom „Verein zur Wahrung der Interessen der chemischen Industrie Deutschlands E. V." eine Zufallsmehrheit von einer Stimme (Stimmenverhältnis 14 : 13), so daß der Entwurf im Verordnungswege bereits hätte weitergehen können, wenn nicht im letzten Augenblick die daran interessierten Wirtschaftskreise, so ganz besonders der Zentralverband der deutschen Kautschuk-Industrie, der Verband Deutscher Lackfabrikanten und andere wirtschaftliche Verbände, davon Kenntnis erhalten hätten, was hier hinter den Kulissen vor sich gehen soll. In Form von Eingaben an das Reichswirtschaftsministerium haben diese Kreise dann unverzüglich gegen den Beschluß des wirtschaftspolitischen Ausschusses des Vorläufigen Reichswirtschaftsrates vom 11. September 1923 Stellung genommen und unter Hinweis auf die schädlichen Folgen der neuen Verordnung für unser gesamtes Wirtschaftsleben der Hoffnung Ausdruck geben, daß die bisherige Zollbefreiung für leichte Mineralöle (Benzin) unverändert fortbestehen bleibt.

Bei dieser Gelegenheit ist aus Fachkreisen der Kautschukindustrie insbesondere darauf hingewiesen worden, daß durch die Drosselung der Benzineinfuhr — auf die es letzten Endes hinausläuft — der Benzolpreis, der infolge des durch den Verlust Oberschlesiens und der Zwangslieferungen an Frankreich und Italien auf Grund des Versailler Friedensvertrages verringerten Angebotes schon hoch genug steht, derart steigen müßte, daß alle Benzol verbrauchenden Industriezweige, so die Anilin-Industrie, die Industrie der Kautschuk-Regenerate usw. stark benachteiligt würden und nicht mehr konkurrenzfähig bleiben könnten. Ferner ist besonders schlagkräftig auf die folgende Widersinnigkeit in der Haltung des Reichswirtschaftsministeriums hingewiesen worden.

Der Bedarf der Kautschukwirtschaft an Benzin beziffert sich monatlich auf 2000 bis 2500 Tonnen, davon entfallen auf das Inland zirka 600 Tonnen. Für die Ausfuhr ausländischen Benzins kommen also immer noch 1500 bis 2000 Tonnen in Frage. Wenn nun auf diese Einfuhrmenge neben den anderen damit verbundenen Spesen noch ein Zollsatz von 6 Goldmark pro 100 kg kommen soll, so würde dadurch eine neue Belastung der Produkte unseres Industriezweiges in Höhe von 3½ bis 4 Prozent eintreten. Bei einigen Erzeugnissen unseres Industriezweiges ist der Prozentsatz noch höher, so z. B. bei Itplatten. Ein Kilogramm Itplatten braucht zu seiner Herstellung 1,2 kg Lösungsmittel. Der Preis für die Itplatten betrug in Friedenszeit 1 M bis 1,10 M, der des Benzins 21 Pf. pro kg. Der Zollsatz von 6 Goldmark pro 100 kg würde demnach in entsprechender Umrechnung auf den Anteil der Lösungsmittel eine Belastung von zirka 8 Prozent für das Fertigfabrikat bedeuten. Daß aber eine derartige Belastung für die Kautschukindustrie vollkommen untragbar ist, leuchtet ein und muß auch bei einiger Konsequenz vom Reichswirtschaftsministerium eingesehen werden, um so mehr, als dieses durch Abschaffung der Ausfuhrabgabe erkannt hat, daß eine Belastung der Kautschukindustrie selbst mit 2 Prozent nicht mehr tragbar war.

Diese Argumente, die die wirtschaftlichen Verbände, insbesondere der Zentralverband der deutschen Kautschukindustrie, gegen die neue Verordnung ins Feld geführt haben, scheinen ihre Wirkung nicht verfehlt zu haben. Denn die bedauerliche Sachlage, daß vor der Beschlußfassung des Reichswirtschaftsrates die Fachkreise nicht gehört worden sind, ist insofern etwas geändert worden, als am 25. September im Reichswirtschaftsministerium unter Hinzuziehung von Vertretern der Wirtschaft Sitzungen stattgefunden haben, in denen der ganze Fragenkomplex noch einmal einer eingehenden Erörterung unterzogen worden ist. Es ist zu hoffen, daß die dort von neuem vorgebrachten Einwendungen einen Plan zu Fall bringen, der vom Reichsfinanzministerium lediglich aus fiskalischen Gesichts-

punkten abgefaßt worden sein kann und bei dem sich der Herr Reichsfinanzminister nur davon leiten ließ, wie vermehre ich die Einnahmen, wie spare ich an den Ausgaben und nicht davon, wie erhalte ich die Produktions- und Lebenskraft der deutschen Wirtschaft, als der Trägerin der finanziellen Macht des Reiches.

Herstellung von Gummiwaren aus dem Kautschukmilchsaft — eine deutsche Erfindung.

Die „Chemiker-Zeitung" Nr. 111/112, vom 17. September 1923 bringt Seite 753 folgenden mit „B. B." gezeichneten Bericht: Verfahren zur Herstellung von Gummi- und Guttaperchaartikeln aus dem Milchsaft der Kautschukkohlenwasserstoffe führenden Pflanzen.

Die Idee, Kautschuk aus dem Latex durch Zerstäubungstrocknung zu gewinnen, verdankt die Industrie nicht Ernst Hopkinson und seinen Assistenten, sondern dem Dr. h. c. G. A. Krause. Er ist der Erfinder der nach ihm benannten Trocknung durch Rotationszerstäubung. Dieses Verfahren wurde im Jahre 1912 in der Praxis eingeführt und hat sich seither über den ganzen Erdball verbreitet. Der Gedanke, Latex durch Zerstäubungstrocknung in Kautschuk überzuführen, stammt, wie sich aus Korrespondenzen erweisen läßt, aus dem Jahre 1912. Die betreffenden Versuche datieren aus dem Jahre 1914. Sie wurden im Juni dieses Jahres im Münchener Versuchslaboratorium des Dr. Krause im Beisein von Prof. Whitby, Chemiker der Société financière de Caoutchouc, und Dr. Kroseberg aus England vorgenommen. Der Ausbruch des Krieges verzögerte die fabrikmäßige Ausführung des Verfahrens in der Gummi-Industrie. Die Hopkinson'sche Anlage zur Trocknung von Latex stammt aus dem Jahre 1919 und enthält, wie sich durch Vergleiche der Photographien feststellen läßt, alle wesentlichen Bestandteile einer Krause-Anlage. Es erfolgt hier die Zerstäubung durch Zentrifugalkraft einer rotierenden Scheibe und die Trocknung durch einen warmen Luftstrom, genau wie bei dem Krause-Verfahren. Diese offenkundige Patentverletzung beschäftigt gegenwärtig noch die Patentämter Hollands und Englands. Von einer Hopkinsonschen Zerstäubungsmethode kann daher keine Rede sein.

Unbillige Zahlungsbedingungen.

Die Handelskammer in Leipzig hat aus Anlaß zahlreicher an sie gelangter Klagen aus den Kreisen des Einzelhandels über die verschiedensten Zahlungsbedingungen zu dieser Frage Stellung genommen und ihren Standpunkt wie folgt festgelegt: Es ist bei den ungeheuren Schwankungen der Mark von Tag zu Tag verständlicher, wenn der Verkäufer durch entsprechende Zahlungsbedingungen sich dagegen zu schützen versucht. Die Bestimmungen aber, wie sie teilweise namentlich von der Industrie und (vielleicht dadurch veranlaßt) auch vom Großhandel getroffen worden sind, gehen nach Ansicht der Handelskammer über das gerechtfertigte Maß hinaus, im besonderen belasten sie in unerträglicher Weise den Einzelhandel. Eine Rückwirkung auf Großhandel und Industrie wird nicht ausbleiben.

Die Handelskammer ist der Auffassung, daß angesichts des verzweifelten Wirtschaftskampfes alle Kreise von Handel und Industrie zu gewissen Opfern nicht zuletzt in ihrem eigensten Interesse verpflichtet sind. 1. Sie schlägt deshalb im besonderen vor, um den infolge der Repartierungsklausel und ähnlichen Bestimmungen besonders beklagten Mißständen abzuhelfen, die Zahlungsbedingungen bei Fakturierung auf fester Währung zu so gestalten, daß die ganze in Papiermark geschuldete Summe nach dem Kurse eines bestimmten Tages sich errechnet. Als Mittelweg empfiehlt sie dabei, den amtlichen Berliner Kurs des Zahlungstages zugrunde zu legen, sofern dieser weder vom Eingang der Rechnung noch vom Kurse des Tages des Geldeinganges allzuweit entfernt ist. 2. Dagegen widerspricht die Handelskammer mit Entschiedenheit der Bestimmung, wonach der Kurs des Rechnungsdatums unter allen Umständen als Mindestkurs anzusehen ist. Steigt die Mark, dann muß der Verkäufer diesen scheinbaren Verlust tragen, nachdem er jahrelang nur mit fallender Mark zu rechnen hatte. 3. Die Handelskammer widerspricht weiter der oft wiederkehrenden Klausel, wonach auch bei Fakturierung auf wertbeständiger Basis für den Fall des Verzugs Bankzinsen oft sogar noch mit einem Aufschlag ausbedungen werden. Bei der Rechnung auf wertbeständiger Basis ist Forderung von Zinsen über die gesetzliche Höhe hinaus in der Regel ungerechtfertigt. 4. Nach Auffassung der Handelskammer verstößt es gegen Treu und Glauben, wenn bei Kauf- und Lieferungsgeschäften, die freibleibend abgeschlossen sind, auf die sich schließlich ergebenden Rechnungsbeträge



frühere Vorauszahlungen des Käufers oder Bestellers nur mit dem Nominalbetrage angerechnet werden, ohne die Papiermark aufzuwerten. (flp)

Ursprungsbezeichnung auf Gummiwaren in Dänemark.

Das dänische Handelsministerium hat unter dem 8. August 1923 eine Bekanntmachung über die Angabe der Erzeugungsstelle der verschiedenen Gummiwaren, welche im Detail verkauft oder angeboten werden, erlassen.

Die in Rede stehende für den deutschen Export von Gummiwaren nach Dänemark außerordentlich wichtige Bekanntmachung lautet wie folgt:

Unter Bezugnahme auf den § 14 im Gesetze Nummer 290 vom 6. Mai 1921 über die Bestimmungen gegen unrechtmäßige Konkurrenz und Warenbezeichnung, und nach Beratung mit den Hauptorganisationen für dänisches Erwerbsleben, wird hiermit festgesetzt, daß die unten angegebenen Gummiwaren im Detail nur verkauft oder angeboten werden dürfen, wenn sie in Uebereinstimmung mit den unten angegebenen Vorschriften mit Angabe der Erzeugungsstelle versehen sind.

Unter Erzeugungsstelle versteht man für das Inland die Stadt und für das Ausland das Land, in welchem die Waren vulkanisiert wurden.

Die Erzeugungsstelle soll wie folgt angegeben werden:

Bei ausländischem Fabrikat:
Hergestellt in . . . . (Name des Landes)

Bei inländischem Fabrikat:
. . . . (Name der betreffenden Stadt)

Die Angabe soll untenstehenden Regeln Genüge leisten: Fahrraddecken, Motorzweiraddecken, Automobildecken und Vollreifen.

Die Wörter sollen in die Decken vulkanisiert werden, respektive in den Seitengummi der Vollreifen, mit hervortretenden Buchstaben.

Die Typen sollen mindestens folgende Größe haben:

Fahrraddecken	10 mm
Motorzweiraddecken	20 mm
Automobildecken	25 mm
Vollreifen	25 mm

Sohlen, Absätze, Kinderwagenreifen, Kinderwagenreifenschnur mit Spirale, Equipagengummi, Equipagenreifen.

Die Angabe bei Sohlen und Absätzen wird in die Reibfläche vulkanisiert und bei den übrigen Artikeln in den Seitengummi mit vertieften oder hervortretenden Buchstaben.

Die Typen sollen mindestens folgende Größe haben:

Sohlen und Absätze	5 mm
Kinderwagenreifen	5 mm
Kinderwagenreifenschnur mit Spirale.	5 mm
Equipagenreifen	10 mm
Equipagengummi.	10 mm

Fahrradschläuche, Motorradschläuche und Automobilschläuche.

Die Buchstaben sind auf dem Gummi durch eine Ueberführung oder Aufstempelung mit unabwaschbarer Schwärze anzubringen. Die Typen sollen auf den Fahrradschläuchen mindestens 10 mm groß sein, auf den Motorrad- und Automobilschläuchen wenigstens 20 mm groß.

Die Uebertretung dieser Bekanntmachung wird gerichtlich verfolgt und mit Geldbußen bis zu 600 Kronen bestraft.

Diese Bekanntmachung tritt am 1. Januar 1924 in Kraft, was hiermit zur allgemeinen Kenntnis gebracht wird.

Es bedarf keiner weiteren Ausführungen, daß diese Vorschrift den Export von Gummiwaren nach Dänemark in einem ganz außerordentlichen Umfange erschweren wird, zumal da die Anbringung der Ursprungsbezeichnung mit hervortretenden Buchstaben eine besondere Fabrikation erforderlich macht. Selbstverständlich wird durch diese Maßnahme nicht nur Deutschland, sondern auch die deutsche Konkurrenz, also in erster Linie England, Amerika und Frankreich, betroffen.

Hoffentlich gelingt es den Vorstellungen der interessierten Länder, mindestens eine Milderung der Bekanntmachung herbeizuführen. Wie verlautet, haben die dänischen Interessenten bei ihrer Regierung bereits Vorstellungen erhoben. —l.

Fragekasten.

Rißzement.

Anfrage: Wie stellt man Rißzement her?

Antwort: Rißzement ist eine pastenartige Gummilösung. Sie wird folgenderweise hergestellt: Harter Para wird auf gekühlten Walzen, natürlich nach dem Waschen und Trocknen, kurze Zeit gebrochen und im Kneter mit einer Mischung von Leichtbenzin und Chloroform knotenfrei verarbeitet. Die Lösung soll über 25 Prozent Kautschuk enthalten, bis zu 33 Prozent. Benzinverhältnis zum Chloroform 8: 2. Klebt die Lösung nicht genügend, so kann 1 Prozent vom Kautschuk Harz oder 10 Prozent Guttapercha-Abfälle zugesetzt werden. Ist die Lösung zu dick, so mischt man zum Lösungsmittel 6 Prozent Aceton. Bei billigeren Lösungen kann statt Para harter brauner Crepe Verwendung finden.

* * *

Vulkanisieren von Gummischwämmen.

Anfrage: Müssen Gummischwämme unbedingt im Lindemannschen Doppelkessel vulkanisiert werden? Nach meinen Erfahrungen bin ich der Ansicht, daß es ein Doppelkessel sein muß. Ich habe das Lindemannsche Verfahren ausprobiert und gute Resultate erzielt. Nun habe ich aber ein anderes Rezept — ein russisches Verfahren — wonach die Vulkanisationsweise etwas anders ist. Vorgeschrieben ist hier ein einfacher Vulkanisierkessel. Die Mischung soll in einen Blechkasten gelegt, und dann der Kasten in den Kessel zum Vulkanisieren geschoben werden. Gegen dieses Verfahren habe ich Bedenken, da ich der Ansicht bin, daß sich in einem derartigen Kessel keine richtigen Schwammporen bilden können, da die Mischung auch bei langsamem Steigen des Dampfdruckes zu stark anvulkanisiert.

Antwort: Gummischwämme müssen durchaus nicht in einem sogenannten Lindemannschen Doppelkessel vulkanisiert werden. Der Doppelkessel mit dem rechteckigen Einsatz ist lediglich bequemer und spart Dampf. Arbeiten im einfachen Vulkanisierkessel kann gute Schwammkuchen geben, wenn das Verfahren auf die vorhandenen Einrichtungen und Fabrikationsverhältnisse eingestellt ist. Die Uebertragung eines flott arbeitenden Verfahrens auf gänzlich andere Betriebsverhältnisse wird immer Schwierigkeiten bringen und kann selbst für den Spezialisten zur Unmöglichkeit werden, wenn sich die Grundlagen der Fabrikation nicht umstellen lassen. Zu beachten ist nicht nur der Dampfdruck, sondern auch die Temperatur, und noch viel mehr die Dampfströmung und der Feuchtigkeitsgehalt, welche beide die Fähigkeit der Wärmeübertragung beeinflussen. Wenn bei langsamem Steigen des Dampfdruckes die Kanten und Haut der Mischung zu stark anvulkanisieren, so muß der Dampfdruck nicht dauernd langsam steigen, sondern in langen Absätzen langsam gesteigert werden. C.

* * *

Beschleunigen der Kautschukauflösung in Benzin oder Benzol.

Anfrage: Ist ein Mittel bekannt, um die Auflösung von Kautschuk in Benzin oder Benzol zu beschleunigen? Das Vorwalzen des Kautschuks ist mir natürlich bekannt. Amerikanische Fabriken sollen dem Benzol kleine Mengen von Alkohol zugeben.

Antwort: Zusätze von 5 Prozent Alkohol oder 3 Prozent Cajeputöl haben sich am besten als Löseacceleratoren bewährt. Genaueres finden Sie in dem Artikel: Die Lösungsmittelfrage für die Gummi-Industrie auf Seite 1978 des 28. Jahrganges der „Gummi-Zeitung". M. & F.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2032. Wer ist Fabrikant der **Operationshandschuhe** Schutzmarke „Krone"?

Nr. 2046. Wer baut **Apparate,** die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2051. Wer ist Hersteller der **Gummihandschuhe Marke „Stauderer"**?

Nr. 2058. Wer ist Hersteller der **„Dr. Holweg-Pessare?"**

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2075. Wer ist Hersteller der Gummischuhe, Marke **„Au CocST"?**

Nr. 2076. Wer fabriziert **„Soliditas"-Binderiemen und -Nadeln?**

Nr. 2120. Wer ist Fabrikant der **Oelspritze „Pressol?"**

Nr. 2144. Wer ist Fabrikant der **Isolierschläuche** „Fulacsit"?

Nr. 2154. Wer ist Hersteller der **„Teutonia"-Packung?**

Nr. 2157. Wer ist Hersteller der **Gummikämme Marke „Osari"?**

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses** (kein Gummi), welche den vernickelten Messingteil nicht angreift?

Nr. 2162. Wer ist Hersteller der **Metallpackung Marke „Sichel"?**

Nr. 2163. Wer fabriziert schnelltrocknende **schwarze Stempelfarbe,** welche mit Metallstempel auf Velo-Schläuche aufgetragen wird?

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders,** Marke „Neu"?

Nr. 2171. Welche mittel- oder norddeutsche Fabrik liefert glatte, weiße, sogen. **englische Pressions-Schläuche?**

Nr. 2172. Wer fabriziert **Nassauische Sigatoren?**

Nr. 2177. Wer ist Fabrikant der **Taschen-Spuckflasche „Mignon"?**

Nr. 2181. Wer fabriziert den **Zahnstocher „Minzol",** in Gelatinehülsen verpackt?

Nr. 2183. Wer ist Fabrikant des **Gummi-Fußbodenbelages Marke „Flunoleum"?**

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea"?**

Nr. 2189. Wer ist Fabrikant von **Aluminium-Reisekochern?**

Nr. 2190. Wer ist Hersteller von teilbaren **Gummiabsätzen ohne Mechanismus?**

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters, Marke „Dossa"?**

Nr. 2195. Wer ist Fabrikant der **Gummischreipuppe „Poli Moli"?**

Nr. 2197. Wer fabriziert **Gummipuppen,** 10 bis 12 cm groß, **mit abnehmbarem Kopf?**

Nr. 2199. Wer fabriziert künstlerisch kolorierte **Gummi-Puppen und -Tiere?**

Nr. 2201. Wer ist Hersteller von **Holzklammern für flaschenförmige Eisbeutel?**

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

Nr. 2208. Wer fabriziert jetzt die **„Derbus"-Gummi-Absätze?**

Nr. 2209. Wer ist Fabrikant von **Bierflaschen-Scheiben** mit blauen Streifen?

Nr. 2210. Wer ist Hersteller von **dünnwandigen Schläuchen,** wie sie für Schlauchreifen (für Rennbahn) verwendet werden?

Nr. 2212. Wer ist Hersteller von **Gummiformen** für Bonbons und Fondants?

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2214. Wer ist Hersteller von **Halsschwimmringen** mit zwei Bindebändern?

Nr. 2215. Wer ist Fabrikant von **Gummi-Tieren und -Figuren** zum Aufblasen mit Zinkfüßen?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2180. Wer fabriziert Material zum **Imprägnieren** bzw. **Tannieren von Hanfschläuchen?**

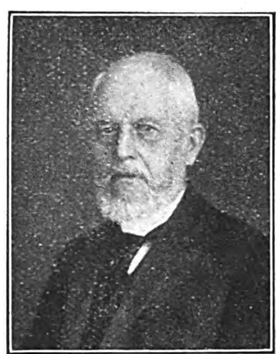
Nr. 2200. Wer fabriziert ein billiges **Mittel zum Polieren von Kutschwagenreifen?**

Nr. 2203. Wer ist Hersteller von **Gas-Lackschläuchen?**

Jubiläen.

Am 15. September feierte Herr Obermeister Traphagen bei der Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie sein 50jähriges Dienstjubiläum.

Herr Traphagen wurde am 24. September 1848 in Luthe, Kreis Wunstorf, geboren und trat im September des Jahres 1873 bei der damals noch kleinen Gummiwarenfabrik an der Vahrenwalderstraße in Stellung. Es war ihm vergönnt, die riesige und verhältnismäßig schnelle Entwicklung des Werkes mitzuerleben und zu seinem Teil dazu beizutragen, daß die Continentalfabrikate in aller Welt bekannt wurden. Herr Traphagen war von Anfang an in der Fabrikation



für technische Gummiartikel tätig. Seine vielseitigen Kenntnisse in der Herstellung von Schläuchen, Dichtungen, Packungen usw., seine reichen Erfahrungen, die er in den vielen Jahren praktischer Arbeit erworben hat, haben ihm den Ruf eines tüchtigen Fachmannes der technischen Gummibranche verschafft. Ganz besonders aber ist es die Fabrikation von Naßpreßwalzen für die Papierindustrie, in der der Jubilar Hervorragendes geleistet hat. Es ist nicht zuletzt auch sein Verdienst, daß die Continental in der Herstellung von Naßpreßwalzen wohl die führende Rolle in Deutschland einnimmt.

Herr Traphagen hat sich durch sein liebenswürdiges und zuvorkommendes Wesen das Wohlwollen und die Achtung seiner Vorgesetzten, Mitarbeiter und Untergebenen zu erwerben gewußt. Der Zufall wollte es, daß er fast zugleich mit seinem Dienstjubiläum seinen 75. Geburtstag feiern kann. Wir wünschen dem Jubilare zu seinem Ehrentage alles Gute und hoffen, daß er noch eine Reihe von Jahren zum Nutzen der Gummi-Industrie tätig sein kann.

* * *

Am 1. September dieses Jahres feierte der Gewebestreicher Herr Adolf Armbrecht bei der Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie sein 50jähriges Dienstjubiläum. Von Anfang an in der Abteilung für gummierte Stoffe beschäftigt, hat er sich im Laufe der Jahre zu einem Spezialisten im Gummieren feiner Gewebe herangebildet. Er ist der erste Arbeiter, der bei den Continentalwerken auf eine derartig lange Beschäftigungsdauer zurückblicken kann. Herr Armbrecht, der sich vollkommener Rüstigkeit erfreut, genießt seines freundlichen, zuvorkommenden Wesens und seiner beruflichen Tüchtigkeit wegen das Vertrauen seiner Vorgesetzten und Kollegen. Dem Jubilar wurden zu seinem Ehrentage seitens der Direktion und seiner Kollegen reiche Ehrungen zuteil.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken, Berlin-Lichterfelde. Die zum 17. September einberufene außerordentliche Generalversammlung beschloß entsprechend dem Antrage der Verwaltung, die Dividendenberechtigung der bereits bestehenden 1 Million Mark vollgezahlten Vorzugsaktien dahin zu ändern, daß diese Aktien von dem jeweiligen Jahresgewinn nicht wie bisher 6 Prozent, sondern 10 Prozent vorweg erhalten und Anspruch haben auf Nachzahlung etwa bis zu diesem Betrage rückständig gebliebender Dividenden. Nach Ausschüttung dieser 10 Prozent erhalten die Stammaktien ebenfalls 10 Prozent, der alsdann etwa noch verbleibende Teil des Reingewinnes wird auf beide Aktienarten in der Weise verteilt, daß die Vorzugsaktien jeweils den vierten Teil der Stammaktien erhalten, jedoch insgesamt immer nur höchstens 20 Prozent. Ferner beschloß die Versammlung, das Grundkapital um 13 auf 135 Millionen durch Ausgabe von 12 Millionen Mark Stammaktien und 1 Million Mark Vorzugsaktien zu erhöhen. Die beantragten Abänderungen der Satzungen fanden einstimmige Annahme. Die Notwendigkeit der Kapitalserhöhung ergebe sich, wie der Vorsitzende Herr Bankier Hagen ausführte, aus den bekannten gegenwärtigen Verhältnissen.

Braunschweig. Brunonia-Gummiwerke Rich. Hagemann, Akt.-Ges. Die Verwaltung beantragt erneut, da die ursprünglich zum 8. September einberufene außerordentliche Generalversammlung nicht stattgefunden hat, die Erhöhung des Grundkapitals bis zu 20 Mill. M

Stammaktien. Das Aktienkapital beträgt zurzeit 26 Mill. M (Außerordentliche Generalversammlung 29. September.)

Bremen. Certus-Gummi-Gesellschaft m. b. H. Herr Gustav Zimmermann ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Budapest-Albertfalva. Dr. Dorogi & Comp., Gummiwarenfabrik Akt.-Ges. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals von 60 Millionen Kronen auf 100 Millionen Kronen durch Ausgabe von 200 000 Stück neuen Aktien, die für 1923 dividendenberechtigt sind und ganz den bisherigen Aktionären zum Bezug angeboten werden. Demnach können auf je drei alte Aktien zwei neue zum Kurse von 6000 Kronen zuzüglich Stückzinsen und Spesen von 130 Kronen bezogen werden.

Dresden. Gummi- und Asbest-Gesellschaft Chiodetti & Co. Die Kaufmannsehefrau Klara Helene Hildegard Chiodetti, geb. Adler, und Herr Kaufmann Peter Kreuteler sind aus der Gesellschaft ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Herr Kaufmann Ernst Hermann Chiodetti in Dresden ist Inhaber; die ihm erteilte Prokura ist erloschen. Prokura ist erteilt der Kaufmannsehefrau Klara Helene Hildegard Chiodetti geb. Adler in Dresden.

Düsseldorf. Düsseldorfer Gummiabsatz-Vertrieb Pisetzki & Moses. Die Gesamtprokuren der Herren Hermann Schöppe und Heinrich Hennemeyer sind erloschen.

Frankfurt a. M. Frankfurter Gummi-Reparaturanstalt Gustav Rohrbach. Herr Kaufmann Walter Gottmann zu Frankfurt a. M. ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma ist geändert in Frankfurter Gummireparatur-Anstalt und Autoausrüstung Rohrbach & Gottmann.

Gleiwitz. Oberschlesische Metall-Packungs- und Dichtungs-Akt.-Ges. In der außerordentlichen Generalversammlung ist beschlossen worden, das Aktienkapital um 70 auf 100 Mill. Mark Stammaktien zu erhöhen. Hiervon werden 12,5 den Aktionären dergestalt zum Bezuge angeboten werden, daß auf zwei alte Aktien eine junge Aktie zu einem noch festzusetzenden Kurse entfällt. Die restlichen neuen Aktien verbleiben zunächst als sogenannte Vorratsaktien im Besetze der Gesellschaft für besondere Zwecke reserviert.

Gotha. Vereinigte Gothania-Werke, Akt.-Ges. In der am 19. September stattgehabten außerordentlichen Generalversammlung wurde beschlossen, das Stammaktienkapital von 42 Millionen auf 90 Millionen M und das Vorzugsaktienkapital von 2 auf 4 Millionen M zu erhöhen. Sämtliche neuen Aktien sind vom 1. Januar 1923 ab dividendenberechtigt. Die neuen Stammaktien sind von einem aus der Bankfirma Arons & Walter, Berlin und der Deutschen Bank, Filiale Gotha bestehenden Konsortium mit der Verpflichtung übernommen worden, davon 21 Millionen Mark den alten Aktionären dergestalt zum Bezuge anzubieten, daß auf je 2000 M alte Aktien 1000 M junge zum Preise von 2 Goldmark zuzüglich Börsenumsatzsteuer und Pauschal für Bezugsrechtsteuer bezogen werden können. Die restlichen 27 Millionen hat das Konsortium für Rechnung der Gesellschaft zu verwerten. Die neuen Vorzugsaktien haben wie die alten 18 faches Stimmrecht in bestimmten Fällen, sind auch sonst in derselben Weise ausgestattet und werden auch von dem für die alten Vorzugsaktien bestehenden Konsortium übernommen.

Hanau. Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie, Akt.-Ges. Herrn Dr. jur. Hans von Gartzen in Hanau ist Gesamtprokura erteilt in der Weise, daß er in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten berechtigt ist.

Hannover. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie Hannover. Den Herren Enno Hempelmann und Hans Kophauer ist Handlungsvollmacht erteilt worden.

Harburg, Elbe. Harburger Gummiwarenfabrik „Phoenix", Akt.-Ges. Den Herren Dipl.-Ing. Eduard Stübiger, Gerichtsassessor a. D. Kurt Becker und Kaufmann Fritz Pauli, sämtlich in Harburg, ist dergestalt Gesamtprokura erteilt, daß jeder von ihnen berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Leipzig-Plagwitz. Phil. Penin, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Leipzig-Plagwitz, mit Zweigniederlassung in Berlin. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 12. Juni 1923 ist das Grundkapital um 18 000 000 M auf 40 000 000 M erhöht worden.

Magdeburg. Eilemann & Co., Treibriemenfabrik, Technisches Geschäft. Die Gesamtprokura des Herrn Willi Zlobinski ist in eine Einzelprokura umgewandelt. Die Gesamtprokura des Herrn Otto Mewes bleibt bestehen derart, daß er gemeinschaftlich mit einem anderen Prokuristen vertretungsberechtigt ist.

Offenbach a. M. Offenbacher Gummiwerke Carl Stockicht, Akt.-Ges. Die Verwaltung beantragt die Kapitalerhöhung auf 101 Millionen Mark durch Ausgabe von 54 Mill. M Stammaktien sowie die Erhöhung des Stimmrechts der Vorzugsaktien von dem 12fachen auf das 25fache. (Außerordentliche Generalversammlung am 29. September.)

Wolbrom (Reg.-Bezirk Kielce, Polen). Die „Wolbrom"-Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., hat den Betrieb, der seit dem Kriege stillgelegen hat, wieder aufgenommen und wird vorläufig dieselben Artikel erzeugen, wie vor dem Kriege: Schläuche aller Art, It-Platten, technische Artikel usw. Das Aktienkapital beträgt 1,2 Milliarden polnische Mark. Mitglieder des Verwaltungsrates sind die Herren Dr. Ernst Adam in Lemberg, Direktor Dr. Viktor Osuchowski, Direktor Dr. Stanislaw Solanski in Warschau und Großindustrieller Peter Westen in Wien. Geschäftsführender Verwaltungsrat ist Herr Dr. Konrad Klimosch.

Zerbst. Anhalter Gummiwerke, Akt.-Ges. In der außerordentlichen Generalversammlung wurde das Aktienkapital von 27 um 33 auf 60 Mill. M erhöht. Sämtliche Aktien werden von einem Konsortium unter Führung der Bankfirma Foese & Christ in Zerbst übernommen mit der Bestimmung, daß den Aktionären auf zwei alte eine neue Aktie angeboten werden muß zum Kurse von 250 000 Proz., zuzüglich Bezugsrechtssteuer und Börsenumsatzsteuer. Die übrigen nom. 19 500 000 M jungen Aktien werden zu noch näher vom Aufsichtsrat und Vorstand festzulegenden Bedingungen im Interesse der Gesellschaft bestens verwertet. Wie Direktor Spirgatis ausführte, ist das Werk nach wie vor ausgezeichnet beschäftigt,

die Belegschaft mußte in den letzten Wochen vergrößert werden und der gesamte Betrieb arbeitet noch heute voll in drei Schichten. Der Eingang von Aufträgen war in der letzten Zeit noch stärker als bisher, Rohmaterial ist genügend vorhanden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bad Oeynhausen. Unter Führung der Kreditbank für Industrie und Landwirtschaft, Kommanditgesellschaft auf Aktien in Merseburg, wurde die Westfälische Gummiwaren-Aktiengesellschaft mit nominell 100 Millionen Mark Aktienkapital errichtet. Zweck der Gesellschaft ist Fabrikation und Vertrieb von Gummiwaren aller Art. Die Geschäfte der Gesellschaft sind mit Wirkung vom 16. August 1923 unter Uebernahme der Firma Heinrich Dresing in Bad Oeynhausen aufgenommen. Dem Aufsichtsrat der Gesellschaft gehören an die Herren Bankier Alfred Embruch in Merseburg, Rentier Heitland und Hotelier Kelle, beide in Oeynhausen. In den Vorstand der Gesellschaft ist Herr Kaufmann Heinrich Dresing in Bad Oeynhausen berufen. Das gesamte Aktienkapital ist von den Gründern, sowie der vorbezeichneten Emissionsbank übernommen. Die Gesellschaft ist im Besitz einer Reihe von Patenten der Gummiwarenbranche.

Berlin. Valsasina & Rosazza, G. m. b. H. Import und Export von technischen Artikeln. Stammkapital: 20 000 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Ingenieur Sandro Rosazza aus Berlin und Kaufmann Carlo Valsasina aus Berlin.

Berlin. Leo Hartmann, Solms-Straße 30. Fabrikation konfektionierter Gummiwaren und Großhandel chirurgischer und technischer Gummiwaren.

Bernburg. Bodes Gummihaus, Inh. Helene Bode. Inhaber: Ehefrau des Kaufmanns Arthur Bode, Helene geb. Spannuth in Bernburg. Herrn Ingenieur Joachim Rudolph in Bernburg ist Prokura erteilt.

Bonn. Rheinische Industrie- und Handelsgesellschaft m. b. H., Meckenheimer Allee 26, Herstellung und Vertrieb von Maschinen und technischen Artikeln für eigene und fremde Rechnung. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Albert Pfafferott, Architekt zu Bonn, Martin Schmidt, Ingenieur zu Bonn. Jeder Geschäftsführer ist allein zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Bremerhaven. Industriebedarfsgesellschaft m. b. H. Albert Sibbert. Verkauf von technischen Bedarfsartikeln aller Art, Oelen, Fetten, Teerprodukten, Metallen, Kraftfahrzeugen. Die Höhe des Stammkapitals beträgt 2 000 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Albert Sibbert, Lehe.

Halle, Saale. Albert Meyer, G. m. b. H. Ein- und Verkauf von Maschinen, Zubehör und technischem Bedarf, als auch technische Beratung und Leitung bei Anlage industrieller Betriebe. Das Stammkapital beträgt 600 000 Mark.

Helmstedt. Gruben- und Fabrikbedarf, G. m. b. H. Ankauf und Verkauf von Maschinen, sowie Vertrieb von technischen Bedarfsartikeln, Berg- und Hüttenprodukten. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Franz Elster zu Helmstedt und Ernst Emil Müller zu Magdeburg. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 Mark.

w **Olmütz.** „Technia“, Fabriksniederlagen technischer Artikel für die gesamte Industrie, G. m. b. H. Stammkapital: 80 000 Kronen. Geschäftsführer sind die Herren Vosahlo und Ing. Franz Zelenka, Prag-Weinberge.

Schmiechen (O.-A., Blaubeuren). Fervor-Fabrik technischer Bedarfsartikel, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von technischen Bedarfsartikeln jeder Art. Das Stammkapital beträgt 600 000 M. Geschäftsführer ist Herr Fritz Weidig, Ingenieur in Schmiechen.

Tuttlingen. Viesel & Söhne, G. m. b. H. Bearbeiten und Herstellen galvanotechnischer und technischer Waren jeder Art, einschließlich sämtlicher chirurgischer Instrumente und Gegenständen, sowie der Handel mit solchen eigenen und fremden Fabrikaten. Stammkapital: 5 000 000 Mark. Zum Geschäftsführer ist bestellt Herr Jakob Viesel, Galvanotechniker in Tuttlingen.

w **Zagreb.** „Gvozdi“, Gesellschaft für den Vertrieb von Eisen, Industrie- und technischen Bedarfsartikeln, Ing. Nikola Petrovic & Co. Gesellschafter sind die Herren Ing. Nikola Petrovic und Lujo Rado.

w **Zagreb.** Ing. Ivan Keizer, technicka poslovnica. (Ing. Herr Ivan Keizer, Technisches Unternehmen). Handel mit technischem Material.

w **Zagreb.** Jugoatlantik O. Knjezevic, Kommanditgesellschaft, Handelsgesellschaft für den Verkehr mit technischen Artikeln. Inhaber ist Herr Oskar Knjezevic und ein Kommanditist. Prokurist ist Herr Karol Mayer.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Heidelberg. Friedrich Rück, elektrische Fahrradlampen, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Rical, elektrische Fahrradlampen, G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Basel verlegt, infolgedessen die Gesellschaft aufgelöst. Die Liquidation erfolgt durch den Geschäftsführer.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Fram, Auto-Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von allen zum Automobilwesen gehörigen Gegenständen, namentlich von Kleinautos, letztere insbesondere nach den Patenten und Angaben des Dipl.-Ing. und Patentanwaltes Herrn Erwin Wesnigk in Berlin. Grundkapital: 50 000 000 M.

Berlin. Dixi-Automobil-Verkaufsgesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von Automobilen und sonstigen Fahrzeugen, sowie von Zubehörteilen. Stammkapital: 500 000 M.

Berlin. Pawi-Automobilwerk, Akt.-Ges., Kirchstraße 10a. Grundkapital 20 000 000 M.

Berlin. Ostdeutsche Automobil-Aktiengesellschaft. Herstellung, An- und Verkauf von Automobilen, Motorrädern und landwirtschaftlichen Maschinen. Grundkapital: 100 Millionen Mark.

Beuel a. Rh. Fahrzeugwerk Rhenus, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Fahrrädern, Motorfahrzeugen, und deren Ersatz- und Zubehörteilen, sowie ähnlichen Erzeugnissen. Stammkapital: 12 000 000 Mark.

Brackwede. Held, G. m. b. H. Fabrikation von Fahrrädern und Fahrradteilen, sowie Handel mit solchen. Das Stammkapital beträgt 100 000 000 Mark.

Dortmund. Lastkraftwagen - Transportgesellschaft „Lakwa", G. m. b. H., Gutenbergstraße 74. Uebernahme und Vermittlung von Lastkraftwagen-Transporten. Das Stammkapital beträgt 300 000 000 M.

Halle a. S. Mitteldeutsche Automobilgesellschaft m. b. H. Handel und Vertrieb von Personen- und Lastkraftwagen aller Art und ihrer Zubehörteile, sowie die Reparatur solcher Kraftwagen und Zubehörteile. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Hamborn. Autohaus, G. m. b. H. An- und Verkauf von Luxusautomobilen, sowie Lastwagen und von Motorrädern. Reparaturen an Kraftfahrzeugen. Stammkapital: 40 Millionen Mark.

Hannover. Norddeutsche Automobil- und Benzin-Gesellschaft Volbracht & Opitz, G. m. b. H., Bonifatiusplatz 1. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, mit Betriebsstoffen und Zubehör, sowie Uebernahme von Vertretungen für alle Gegenstände der Automobilbranche. Das Stammkapital beträgt 500 Millionen Mark.

Karlsruhe (Baden). Julius Langenbach & Co., G. m. b. H. Fachmännische Beratung an Automobilinteressenten, An- und Verkauf von Automobilen und Zubehör. Ausführung von Automobilreparaturen und Herstellung von Karosserien. Stammkapital: 4 000 000 M.

Senftenberg (N.-L.). Die Firma „Lea", Lausitzer Elektro- und Autowerkstätten wurde am 1. August 1923 aufgelöst.

Tiefenort a. d. W. Ullmann & Co., G. m. b. H. Handel mit Maschinen, Fahrrädern, Kraftfahrzeugen, Zubehörteilen und ähnlichen Artikeln, sowie Ausführung von Reparaturen. Fortbetrieb des zu Tiefenort unter der Firma Jakob Ullmann bestehenden, bisher Herrn Kaufmann Salomon Ullmann gehörigen Geschäftes, soweit es die benannten Artikel betrifft. Das Stammkapital beträgt 12 000 000 M.

Trier. Autofag, Automobil- und Fahrzeuggesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen, Maschinen, Motorrädern, Fahrrädern, Motoren, allen Zubehör- und Ersatzteilen, Reparatur der vorbezeichneten Gegenstände, Automobiltransporte jeder Art. Das Grundkapital beträgt 2 000 000 M. Die Geschäftsräume befinden sich Simeonsstraße 16.

Würzburg. Frankfurter Fahrrad- und Gummigesellschaft m. b. H., Filiale Würzburg. Ein- und Verkauf von Gummiwaren, Fahrrädern, Fahrradteilen und gleichartigen Artikeln en gros. Das Stammkapital beträgt 250 000 M.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Lichtenfels b. Koburg. Elektrotechnische Fabrik Elektra Martin Kalischak. Der Sitz der Firma ist nach Berlin verlegt worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Fix Elektrobedarf-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Gegenständen aller Art auf dem Gebiet des Elektrizitätswesens und auf verwandten Gebieten. Stammkapital: 10 000 000 M.

Chemnitz. „Aegir", Elektrizitäts-Aktiengesellschaft, Chemnitz, Zweigniederlassung Gerstetten, Fabrikation und Vertrieb von elektrotechnischen Maschinen, Apparaten und Materialien. Das Grundkapital beträgt 15 000 000 M.

Dortmund. Carl Haase, Elektrobedarf, Betenstraße 40.

Duderstadt. Elektrowerk Eichsfeldia, G. m. b. H., Duderstadt. Fabrikation aller Arten von elektrotechnischen Erzeugnissen, Handel mit solchen Waren usw. Das Stammkapital beträgt 170 000 000 M.

Leipzig. Opelt & Co., Zweigniederlassung Leipzig. Liviastraße 5, Zweigniederlassung der in Großbreitenbach unter der Firma Opelt & Co. bestehenden Hauptniederlassung. Herr Kaufmann Johann Friedrich Hermann Opelt in Großbreitenbach ist Inhaber. Fabrikation elektrotechnischer Artikel.

Leipzig. Alterthum & Co., Kurze Straße 8, Zweigniederlassung der in Dresden unter der Firma Alterthum & Co. bestehenden Hauptniederlassung. Herr Kaufmann Carl Hirschmann in Dresden ist Inhaber. Großhandel mit elektrotechnischen Artikeln.

Magdeburg. Mindos, Elektrobedarf, G. m. b. H. Handel mit Automobilbedarf usw. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 Mark.

Magdeburg. Roloff & Co., G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb elektrotechnischer und industrieller Bedarfsartikel. Das Stammkapital beträgt 17 500 000 M.

Mannheim. Elektrohandel, G. m. b. H., Parkring 23a. Handel mit elektrotechnischen Materialien, sowie Maschinen jeder Art. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M.

Zwingenberg (Hessen). Elektra-Gesellschaft m. b. H., Zwingenberg a. d. B. Großhandel mit elektrotechnischen Materialien und Maschinen. Stammkapital 2 000 000 M. Durch Vertrag vom 18. Juni 1923 ist die Firma „Elektro-Materialien-Vertriebsgesellschaft m. b. H. in Frankfurt a. M." in „Elektra-Gesellschaft m. b. H." abgeändert worden. Der Sitz der Gesellschaft ist von Frankfurt a. M. nach Zwingenberg a. d. B. verlegt worden.

Todesfall.

Wien. Am 11. September verschied nach langem schweren Leiden im 73. Lebensjahr Herr Peter Rogan, Seniorchef der gleichnamigen Gummiwarenfabrik, Neulerchenfelder Straße 88.

An unsere Inserenten! Die Angabe der für die Anzeigen maßgebenden und rechtsverbindlichen Berechnung befindet sich am Kopf des Innentitels. Besondere Mitteilung erfolgt auch bei laufenden Abschlüssen nicht.

Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Rechtsfragen.

Beim Werkvertrag hat der Unternehmer, nicht der Besteller für Schutzvorrichtungen zu sorgen.

sk. Der Schlossermeister B. war im Kesselhaus eines Elektrizitätswerkes in D., für das er dort Bogenlampenhalter anbringen sollte, dadurch tödlich verunglückt, daß bei Montagearbeiten an einem oben im Kesselhaus herumlaufenden Kohlenbunker, die von der Firma F. für das Elektrizitätswerk ausgeführt wurden, ein Nietvorhalter herabfiel und dem B. den Kopf zerschmetterte. Beide Firmen sind wegen Fehlens einer Schutzdecke unter den Montagearbeiten rechtskräftig verurteilt worden, als Gesamtschuldner der Witwe und den Kindern B. Renten zu bezahlen. In der Folge verlangte die Firma F. im Klagewege, daß das Werk ihr die geleistete Zahlung zu erstatten habe. Landgericht und Oberlandesgericht Düsseldorf wiesen die Klage ab, das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin zurück. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Die Ansicht der Revision, daß auf Grund der Vorschriften über den Werkvertrag im Verhältnis der Parteien die Beklagte als Bauherrin allein für das Schutzdach zu sorgen hatte, trifft nicht zu. Aus dem Gesetz ergibt sich nicht, daß der Besteller für die Schutzvorrichtungen zu sorgen hat, die die Arbeiten des Unternehmers erfordern. Jeder, der Arbeiten ausführt, die Dritte mit Gefahr bedrohen, hat selbst die zur Verhütung der Gefahren nötigen Vorkehrungen zu treffen. Dies gilt auch in der Regel beim Werkvertrag für den Unternehmer. Besteht, wie hier, die Gefahr darin, daß bei den Arbeiten des Unternehmers Gegenstände herabfallen und Dritte verletzen können, so hat an sich der Unternehmer, um dies zu verhindern, ein Schutzdach anzubringen. Dies kann im Einzelfall nach Brauch anders sein. Die Abweichung von der Regel hat aber der Unternehmer zu beweisen. Den Beweis hat Klägerin nicht zu führen vermocht. Was im übrigen die Revision vorbringt, ist wesentlich tatsächlicher Natur. Klägerin konnte mit der Fürsorge der Beklagten, daß ihre Leute die gefährdeten Stellen vermeiden würden, keineswegs mit solcher Bestimmtheit rechnen, um eine Schutzdecke für entbehrlich zu halten. Wenn, wie sie angibt, die Vorstellungen ihrer Ingenieure bei der Beklagten nichts gefruchtet haben, so hätte sie ihre Arbeiten einstellen müssen, bis Beklagte sich zur Anbringung der Schutzdecke oder zur Unterbrechung des Betriebs im Kesselhaus verstanden hätte. Urteil des Reichsgerichts vom 26. Oktober 1922. (Aktenzeichen: VI. 108 22.) lp

---

Schlüsselzahl für Anzeigen: 35 000 000

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Vermögensteuergesetz vom 8. April 1922 in der Fassung des Geldentwertungsgesetzes. Erläuterte Handausgabe von Dr. Koppe und Dr. Benck. 2. Auflage. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1923. 419 Seiten. Grundzahl geh. 5,— M geb. 5,50 M.

Der vorliegende Kommentar ist die 2. Auflage der von den Verfassern bereits früher herausgegebenen Handausgabe zum Vermögensteuergesetz. Er hat eine wesentliche Aenderung dadurch erfahren, daß hier alle durch das Geldentwertungsgesetz entstandenen Neuerungen Berücksichtigung finden und der gegenwärtige Stand auf dem Gebiet der Vermögensbesteuerung klar und zweifelsfrei erläutert wird. Dadurch wird die zweite Auflage eine noch größere Beachtung finden als die erste und jedem Leser von großem Nutzen sein. (f) —l—

Lettlands Adreßbuch für Handel, Industrie und Gewerbe. 2. Ausgabe 1922/23. Unter Mitarbeit der Regierungsbehörden herausgegeben und verlegt von der Aktiengesellschaft J. A. Kukurs, Riga.

Das ungefähr 600 Seiten umfassende Adreßbuch von Lettland hat nicht weniger als 200 Seiten Anzeigen in einem Anhang und außerdem noch viele Anzeigen im Text. Jedenfalls ist dies ein Beweis, daß Gewerbe und Handel in Lettland lebendig sind. Wer das Buch benutzen will, blättere die Anzeigen durch, sie werden mannigfache Geschäftshinweise geben. Das praktisch eingerichtete Buch bringt zunächst ein alphabetisches Firmenverzeichnis der Hauptstadt Riga und ein ausführliches, nach Geschäftszweigen geordnetes Branchen-Verzeichnis Rigas. In gleicher Weise werden alle übrigen Städte Lettlands sowie die einzelnen Landkreise behandelt. Die Branchen-Verzeichnisse sind in lettischer und deutscher Sprache gegeben, so daß sie für jeden deutschen Geschäftsmann nutzbar sind. Wer Verbindungen mit Riga, Libau, Windau und überhaupt mit Lettland sucht, benutze dieses übersichtlich eingerichtete und reichhaltige Adreßbuch. Es kann von der Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" bezogen werden. (fstplb)

Die neuen Steuergesetze vom 11. August 1923 (Rhein-Ruhrabgabe, Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer, Betriebssteuergesetz, Steuerzinsgesetz). Erläutert von Dr. Erler, Oberregier.-Rat a. D. und Dr. Fritz Koppe, Rechtsanwalt. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1923, 155 Seiten. Grundzahl 4,50 M.

In der vorliegenden Textausgabe der neuen Steuergesetze, in der sämtliche bis jetzt erlassenen Durchführungsbestimmungen und Bekanntmachungen berücksichtigt worden sind, werden zum ersten Mal die neuen Steuergesetze ausführlich erläutert und durch entsprechende Beispiele verständlich gemacht. Das ist besonders bei diesen Gesetzen zu begrüßen, bei denen infolge der Schnelligkeit ihrer Verabschiedung manche Unklarheiten unbeachtet geblieben sind. Aus diesem Grunde wird auch der vorliegende Kommentar manchem Steuerpflichtigen ein guter Ratgeber sein.

Neue Patente.

Verfahren zur Herstellung eines Vulkanisationsbeschleunigers. D. R. P. Nr. 375 776 vom 2. September 1922 für Dr. Werner Esch, Hamburg (veröffentl. am 17. Mai 1923); Zusatz zum Patent Nr. 344 061. Nach dem Hauptpatent werden zur Reinigung des Beschleunigers feine Seidengazesiebe benutzt, die bei feuchter Witterung etwas angegriffen werden, wahrscheinlich durch das freie Alkali des Alkali-Magnesia-Gemisches. Um diesen Uebelstand zu beseitigen, wird anstatt der Alkalilauge eine im Alkaligehalt gleichwertige Lösung von Seife (Oelseife) mit der gebrannten Magnesia fein verteilt. Dieses Produkt greift beim Sieben die Seidengaze nicht mehr an, ist ebenso wirksam als Vulkanisationsbeschleuniger. Zur Steigerung der Wirkung kann eine aus geschwefeltem Oel (Faktis) mit Schwefelalkalien bereitete Schwefelseife mit der gebrannten Magnesia vermahlen werden. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung eines Vulkanisationsbeschleunigers nach Patent Nr. 344 061, dadurch gekennzeichnet, daß man gebrannte Magnesia statt mit starker Alkalilauge mit starken Lösungen oder Schmelzen von Seife, Oelseife oder Schwefelölseife, nötigenfalls unter gleichzeitiger Einverleibung von schmelzbaren Beschleunigern, wie Harnstoff, Thioharnstoff, Thiokarbanilid und dergleichen, unter guter Zerteilung in ein trockenes, weiches Pulver überführt.

Verfahren zur Herstellung von viskosen Lösungen bzw. plastischen Massen aus Azetylzellulose. D. R. P. Nr. 375 640 vom 21. Oktober 1919 für Dr. Fritz Pollak, G. m. b. H., Berlin (veröff. am 16. Mai 1923). Um plastische Gebilde aus Azetylzellulose herzustellen, verwendet man in der Technik fast ausschließlich sogenannte Lösungsmittelpaare, d. h. Gemische aus Alkoholen und Kohlenwasserstoffen oder deren Halogenderivaten. Diese Gemische haben bedeutende Nachteile, sie riechen stark, müssen in großen Mengen verwendet werden, lassen sich schwierig aus der Masse entfernen usw. Es wurde gefunden, daß ähnliche Lösungen durch Behandeln von azetonlöslicher Azetylzellulose mit Alkoholen bei Gegenwart von Formaldehyd erhalten werden können. Es sind nur geringe Mengen der Lösemittel zur Herstellung der plastischen Massen notwendig, die Massen lassen sich gut aus der Knetmaschine derart herausbringen, daß sie nach dem Formen nur kurze Zeit getrocknet werden müssen. Beispiel: 50 Gewichtsteile azetonlösliche Azetylzellulose werden mit 40 Gewichtsteilen Aethylalkohol und 40 Gewichtsteilen 40 prozentiger Formaldehydlösung kalt angefeuchtet und zur Lösung unter gelinder Erwärmung durchgeknetet. Die Masse hat Weichkautschukbeschaffenheit und läßt sich in der Formpresse zu plastischen Gebilden verarbeiten. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von viskosen Lösungen bzw. plastischen Massen aus Azetylzellulose, dadurch gekennzeichnet, daß man azetonlösliche Azetylzellulose mit Gemischen von Alkoholen und Formaldehyd bei mäßiger Wärme behandelt.

Dichtung für Mannlochdeckel und dergleichen. D. R. P. Nr. 375 250 vom 20. Juli 1921 für Heinrich Kempchen, Oberhausen, Rhld. (veröff. am 8. Mai 1923). Dichtungen für Mannlochdeckel und ähnliche Verschlüsse für Druckbehälter bestehen aus einem mit Mastixkitt oder dergleichen gefüllten Schlauch aus losem Metallgeflecht, welcher durch Verspleißen seiner Enden zu einem geschlossenen Strang ausgebildet ist. Man hat neuerdings auch Kränze aus Kittmasse oder dergleichen geformt zur Deckeldichtung. Diese Kittkränze müssen gleichmäßige Stärke besitzen, welche Anforderung schwierig und zeitraubend durch Handarbeit zu erfüllen ist. Nach vorliegender Erfindung besteht die Dichtung aus einem schlauchartigen Metallgeflecht, welches mit Dichtungsmasse gefüllt und auf passende Länge verspleißt wird. Man erhält einen ringförmigen fugenlosen Schlauch von gleichförmiger Dicke. Patentanspruch: Dichtung für Mannlochdeckel und dergleichen, gekennzeichnet durch einen mit Mastixkitt oder dergleichen gefüllten Schlauch aus losem Metallgeflecht, der an der Stoßfläche durch Verspleißen seiner Enden zu einem geschlossenen Kranz ohne Verdickungsstelle ausgebildet ist.

Herstellung von aus Kordellagen gebildeten Streifen. D. R. P. Nr. 375 632 vom 6. November 1921 für Hessische Gummiwarenfabrik Fritz Peter, Kleinauheim a. M. (veröff. am 16. Mai 1923). Nach der Erfindung sollen Streifen aus Kordeln oder Schnüren als Einlagen für Preßluftreifen hergestellt werden. Die Schnur oder Kordel muß elastisch sein. Dies wird erreicht durch Tränken der Einzelfäden bei Herstellung der Schnuren mit Gummilösung. In bekannter Weise durch Klöppeln oder Spulen hergestellte Schnüre werden durch eine in den Kegel, den die von den Klöppeln kommenden Fäden bilden, angeordnete Düse mit flüssigem Gummi in dünnem Strahl durchtränkt, die Fäden saugen sich völlig mit der Lösung voll. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von aus Kordellagen gebildeten Streifen, namentlich zu Einlagen für Preßluftreifen, dadurch gekennzeichnet, daß die aus einzelnen Fäden hergestellten, beispielsweise geklöppelten, gewirkten oder gespulten Kordeln oder Schnüre, vor ihrer Vereinigung mit einer Gummilösung vollkommen in der Weise durchtränkt werden, daß gegen die Zusammenlaufstelle der Einzelfäden aus einer Düse oder dergleichen eine Gummilösung gespritzt wird, mit der sich die Fäden vor der Schnurbildung vollsaugen, worauf sie in bekannter Weise zu einem Zylindermantel gewickelt werden, der dann aufgeschnitten und in Streifen zerlegt wird.

Stahlbänder für Vollgummibereifung. D. R. P. Nr. 375 631 vom 16. Juli 1922 für Rudolf Fries, Berlin-Schöneberg (veröff. am 15. Mai 1923). Man fräste an Stahlbändern für Vollgummibereifungen bisher meist fünf schwalbenschwanzförmige Vertiefungen ein, in welche die Gummimasse gelagert wurde. Das Fräsen ist zeitraubend, auch ging hierbei Material verloren. Nach der Erfindung werden auf das etwas schwächer gehaltere Stahlband Stahlringe heiß aufgeschrumpft, etwa in gleicher Anzahl wie die bisherigen Vertiefungen. Die untere Hälfte der Ringe bildet einen Ersatz des Schwalbenschwanzes. Die Ringe konnen noch eingeschweißt oder in kleine muldenförmige Vertiefungen des Stahlbandes gelagert werden, um ein Verrutschen zu verhindern. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung der Stahlbänder für Vollgummibereifung, dadurch gekennzeichnet, daß auf das Stahlband einzelne Stahlringe aufgeschrumpft werden, zwischen denen die Vollgummimasse aufgebracht wird.

Verfahren zur Herstellung von guttaperchaähnlichen Massen. D. R. P. Nr. 375 639 vom 4. Oktober 1918 für Felten & Guilleaume, Carlswerk, Akt.-Ges., Köln-Mülheim (veröff. am 16. Mai 1923). Bei Versuchen zur Herstellung guttaperchaähnlicher Massen benutzte man zumeist Kautschuk und Harze, Oele, Wachse und dergleichen. Solche Massen behielten ihre Eigenschaften nicht dauernd bei, wurden schließlich unbrauchbar. Wahrscheinlich entmischte sich die Masse beim Lagern und bildete keinen einheitlichen Körper mehr. Nach vorliegender Erfindung werden dem Kautschuk lösende und leicht homogene mischbare Flüssigkeiten zugesetzt,

welche sich beim Erwärmen leicht polymerisieren und beim Erkalten feste Massen bilden. Solche Zusatzstoffe sind Kumaron, Inden, Akrylsäureester, lösliche und schmelzbare Kondensationsprodukte aus Phenolen und Formaldehyd usw. Man kann auch die polymerisierenden Stoffe den für Herstellung von synthetischem Kautschuk benutzbaren Kohlenwasserstoffen zusetzen und damit polymerisieren. Beispiele: 1 kg entharzter Rohkautschuk wird auf Mischwalzen mit 500 g Kumaron homogen durchgewalzt und die Masse mehrere Stunden unter Druck auf 130 bis 160° erhitzt. Oder: 500 g Rohkautschuk werden mit 150 g Akrylsäuremethylestern in der Mischmaschine bei 50 bis 60° 3 bis 4 Stunden innig gemischt. Oder: 1 kg Isopren wird mit 1 kg Kumaron unter Zusatz von 0,25 bis 0,4 Volumenprozent konzentrierter Schwefelsäure im Autoklaven erhitzt. Man wäscht das Reaktionsprodukt mit alkalischen und dann mit reinem Wasser aus und trocknet. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von guttaperchaähnlichen Massen, darin bestehend, daß man gewöhnlichen oder entharzten Rohkautschuk mit für sich oder nach Zusatz von Kondensationsmitteln polymerisierbaren Körpern, gegebenenfalls nach Zusatz von Kondensationsmitteln oder Kontaktsubstanzen bzw. Mischungen dieser Stoffe, in solcher Menge innig vermischt, daß nach der in der Mischung erfolgten nachträglichen Polymerisation der Zusatzstoffe eine bei Temperaturen unter 100° stark erweichende bzw. schmelzbare Masse erhalten wird. Ausführungsformen des Verfahrens nach Anspruch 1 darin bestehend, daß man 2. den Rohkautschuk durch vulkanisierten Kautschuk bzw. durch Kautschukabfall oder durch Regenerate des Kautschuks ganz oder teilweise ersetzt, und daß man 3. den Kautschuk durch die für die Herstellung von synthetischem Kautschuk verwendbare Kohlenwasserstoffe, wie Butadien, seine Homologen und Analogen ersetzt.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Laut Mitteilung in „Oesterreichisches Patent-Blatt" Nr. 8 vom 15. August 1923 unterbleibt fürderhin im Aufgebote die Bekanntmachung der Patentansprüche oder deren wesentlicher Inhalt.

Elastische Radbereifung. Angem. 3. Juli 1922 (A. 3207—22) für „Sembusto" G. m. b. H., Wien (veröff. 15. Mai 1923). Die Radbereifung mit zwischen einem äußeren, vorteilhaft einen Vollgummireifen tragenden Ring und dem Radkranz in Abständen angeordneten elastischen Körpern ist dadurch gekennzeichnet, daß sowohl an dem mit dem elastischen Laufreifen ein einheitliches Stück bildenden Außenring als auch an dem Radkranz untereinander gleiche winkelförmige Quereinlagestücke zum Halten der elastischen Körper angeordnet sind.

Verfahren und Einrichtung zur Verminderung des Wärmeverbrauches bei der Vulkanisation von Gummiwaren und dergleichen. Angem. 24. Oktober 1922 (A. 4876—22) für H. Simmon, Wien (veröff. 15. Juli 1923). Der Dampf wird aus einem Vulkanisierkessel nach beendigtem Vulkanisationsprozeß in einen frisch beschickten Vulkanisierkessel überströmen gelassen, bis der Druckausgleich erfolgt ist, worauf der zurückbleibende Dampf aus dem ersten Kessel ausgelassen und der Dampf im zweiten Kessel durch Hinzuleiten von Frischdampf auf die für den Vulkanisationsvorgang erforderliche Spannung und Temperatur gebracht wird. Die Vulkanisierkessel stehen miteinander mittels weiter Dampfleitungen in Verbindung, die mittels Spezialschieber rasch in Verbindung gesetzt werden können.

Verfahren zur Herstellung von vulkanisierten Kautschukmassen aus Kautschukmilchsaft. Angem. 18. September 1922 (A. 4312—22) für Dr. Ph. Schidrowitz, London (veröff. 15. Juli 1923). Kautschukmilchsaft wird der Vulkanisation mit Schwefel oder einem anderen Vulkanisiermittel unter solchen Verhältnissen unterworfen, daß einer Koagulation des Kautschuks in irgendwie nennenswertem Maße während des Vulkanisierens vorgebeugt wird, zum Zweck, eine Lösung oder kolloide Suspension von vulkanisiertem Kautschuk in Wasser zu erhalten.

Verfahren zur Wiedergewinnung flüchtiger Lösemittel bei Herstellung von Kautschuk-, Celluloid- oder dergleichen Fabrikaten. Angem. 24. Juni 1920 (A. 3231—20) für H. Schmidt, Köln a. Rh. (veröff. 15. Juli 1923). Die Verdunstung des Lösemittels und die Absorption desselben muß in einem Raum geschehen, durch den die Absorptionsflüssigkeit in einem kontinuierlichen Strom hindurchgeleitet wird.

Wellenförmige, aus Hartkautschuk hergestellte, mit Durchlochungen versehene Trennungsplatte für Akkumulatoren. Angem. 30. Dezember 1922 (A. 5957—22) für Accumulatoren-Fabrik Ing. Robert Feilendorf, Wien (veröff. 15. Juli 1923). Die Durchlochungen sind in sehr geringer Zahl etwa nur auf jeder zweiten oder dritten Welle angeordnet und besitzen kleine Durchmesser von etwa 1 bis 1,5 mm.

Leiter für elektrische Gummikabel. Angem. 9. Dezember 1922 (A. 5631—22) für Kabelfabrik und Drahtindustrie A.-G., Wien (veröff. 15. August 1923).

Verfahren zur Darstellung von plastischen und elastischen Massen. Angem. 11. Oktober 1918 (A. 5911—18) für Dr. O. Leuchs, Elberfeld (veröff. 15. August 1923).

Verfahren zur Herstellung von künstlichen Massen. Angem. 26. August 1922 (A. 4022—22) für Dr. H. Goldschmidt und O. Neuß, Berlin (veröff. 15. August 1923). Klasse 39b.

Verfahren zur Darstellung von plastischen und elastischen Massen. Angem. 11. Oktober 1918 (A. 5911—18) für Dr. O. Leuchs, Elberfeld (veröff. 15. August 1923). Klasse 39b.

Zellenluftschlauch für Radreifen und Hohlform zur Herstellung des Luftschlauches. Angem. 21. Dezember 1920 (A. 7006—20) für B. Mc Leroth (Tubes) Ltd., London (veröff. 15. August 1923). Klasse 63d.

Schlauchschutzeinlage für Preßluftreifen. Angem. 20. Juli 1922 (A. 3471—22) für Soren Rasmussen, Aarhus i. Dänem. (veröff. 15. August 1923). Klasse 63d.

Reparaturkästchen für Rad- und Automäntel und Schläuche. Angem. 14. August 1922 (A. 3873—22) für Dr. W. Schmidt, Simbach a. Inn (veröff. 15. August 1923). Klasse 63d.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 3. S. 62 916. Adolf Söhlmann, Hannover, Heinrichstraße 53. Künstlicher Fuß. 22. Mai 1923.
30d. 14. L. 56 151. Lentz & Cie., Neustadt a. Haardt. Menstruationsbinde; Zusatz zur Anmeldung L. 55 471. 29. Juli 1922.
39a. 10. Sch. 63 663. Dipl.-Chemiker Harry Schmidt, Köln, Amsterdamerstr. 71. Maschine zum Streichen von Stoffen mit Kautschuk oder ähnlichen Massen. 12. Dezember 1921.
39a. 11. C. 31 848. George Woolverton Collin, Bridgeport, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin-Wilmersdorf. Thermostatische Kontrollvorrichtung für Vulkanisierkessel. 23. März 1922.
39a. 11. D. 39 481. Max Draemann, Köln-Deutz, v. Sandtplatz 1 und Max Bühling, Köln, Riegler Straße 88. Vorrichtung zum Vulkanisieren runder Gummifäden; Zusatz zur Anmeldung D. 39 458. 14. April 1921.
39a. 19. K. 80 274. Carl Kulas, Leipzig, Weststr. 87 und Curt Pauling, Leipzig-Lindenau, Luppenstr. 24. Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus festen, aber löslichen und schmelzbaren Phenol-Formaldehyd-Kondensationsprodukten der Resolklasse. 24. Dezember 1921.
39b. 1. H. 86 537. Erna Hennig, Berlin, Spenerstraße 8. Verfahren zum Ueberziehen von Kautschuk mit Zelluloseestern. 9. August 1921.
39b. 1. S. 56 049. Siemens & Halske, Akt.-Ges., Siemensstadt b. Berlin. Verfahren zum Hydrieren von künstlichen und natürlichen Kautschukarten. 4. April 1921.
39b. 3. C. 30 941. Catalpo Limited, London; Vertr.: R. Heering, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von Vulkanisationsbeschleunigern. 26. Juli 1921. Großbritannien 28. Juli 1920 und 15. April 1921.
39b. 3. F. 50 520. William Feldenheimer, Walter William Plowman und Dr. Philip Schidrowitz, London; Vertr.: R. Heering, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von tonhaltigen Kautschukmassen. 3. November 1921.
47d. 9. B. 108 246. Paul Bautz, Freiendiez b. Dietz a. d. Lahn. Riemenverbinder. 5. Februar 1923.
63e. 9. H. 90 069. Eugen Haeberlen, Ettlingen, Baden. Laufmantel. 7. Juni 1922.
71a. 19. R. 58 425. Wilhelm G. Rudolph, Frankfurt a. M., Nesenstr. 4. Gummisohle. 3. Mai 1923.
71a. 33. K. 84 486. Emil Kammer, Hamburg, Falkenried 74. Befestigungsmittel für Gummilaufflächen. 6. Januar 1923.

Zurücknahme der Anmeldung.

39a. N. 21 670. Hydraulische Vulkanisierpresse. 19. April 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 17. 384 132. Hermann Trippel, Stuttgart, Seyffertstraße 59. Pessar zur Heilung von Hämorrhoiden. 10. Dezember 1922. T. 27 197.
30f. 4. 383 927. Emil Rohrbacher, Hanweiler, Kr. Saarbrücken. Krückstütze mit Stahlspitze und Gummistumpf. 24. März 1922. R. 55 421.
39a. 19. 383 964. Akalit Kunsthornwerke A.-G., Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Mischmaschine für das Verfahren des Patents 381 104; Zus. z. Pat. 381 104. 14. April 1916. K. 62 198.
39b. 6. 384 007. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen bei Köln a. Rh. Verfahren zur Herstellung von plastischen und elastischen Massen. 14. Oktober 1917. L. 45 712.
39b. 8. 384 147. Wenjacit, G. m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Herstellung von hartgummiähnlichen Massen; Zusatz zum Patent Nr. 351 104. 31. Januar 1920. W. 54 470.
39b. 10. 384 265. Akalit Kunsthornwerke, Akt.-Ges., Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung hornartiger Körper; Zusatz zum Patent Nr. 381 104. 2. Dezember 1917. K. 65 141.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 853 838. C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee. Knöpfwindelhose. 27. Juni 1923. M. 77 624.
3a. 853 839. C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee. Schlupfwindelhose. 29. Juni 1923. M. 77 626.
20c. 853 928. Franz Clouth, Rheinische Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Köln-Nippes, Entlüftungshaube für Eisenbahntransportkessel, 16. Juli 1923. C. 16 412.
30d. 853 052. J. Schwarz, Mainz, Kurfürstenstr. 59. Leibbinde, in deren elastischen Teil Gummibänder eingezogen sind. 18. Juni 1923. Sch. 77 759.
30d. 853 271. Max Förster, Dresden, Blasewitzerstr. 72. Damenbinde. 6. August 1923. F. 46 663.
30d. 853 900. Richard Linke, Zittau i. Sa. Damenmonatsbinde. 21. Aug. 1923. L. 52 351.



30d. 853 937. Anton Fendel, Koblenz, Karthäuser Straße 6-8. Kunstfuß mit Gummivorfuß. 16. August 1923. F. 46 703.

30d. 854 243. Theodor Hille, Berlin, Winterfeldtstraße 10. Sport- und Bade-Freibruststütze aus Gummi mit anknöpfbaren Schweißblättern. 15. Februar 1923. H. 96 031.

30g. 853 736. Gummiwarenfabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal. Gummisauger in Verbindung mit Scheibe, Druckball und Stimme. 12. Juli 1923. G. 54 385.

30k. 853 162. Grünebaum & Scheuer, Berlin. Subkutanspritze. 30. März 1921. G. 48 767.

30k. 853 299. Medizinisches Warenhaus Akt.-Ges., Berlin. Heberschlauch. 19. Juni 1923. M. 77 486.

30k. 854 043. Hanff & Co., G. m. b. H., Kassel. Injektionsspritze für zahnärztliche oder ähnliche Zwecke. 9. August 1923. H. 97 749.

30k. 854 239. Eugen Haller, Berlin, Planufer 92c. Injektionsspritze. 25. August 1923. H. 97 778.

39a. 853 893. Industriewerke Pausa, G. m. b. H., Pausa i. V. Kappensaugerform mit Ventilstück. 16. Juli 1923. J. 23 093.

39a. 854 127. Karl Schwab, Nürnberg, Rennwegstraße 44. Strangpresse. 15. Dezember 1922. Sch. 76 219.

47d. 853 320. Rudolf Brüninghaus, Lüdenscheid i. W. Gelenkriemenverbinder. 24. Juli 1923. B. 103 539.

47d. 853 321. Carl Ahner, Berlin, Straßmannstr. 4. Riemenverbinder. 25. Juli 1923. A. 37 214.

47d. 853 325. Johann Koller, Nürnberg, Mathildenstr. 31. Keilgliederriemen. 1. August 1923. K. 95 033.

47f. 853 348. Robert Bosch Akt.-Ges., Stuttgart. Schlauchanschluß besonders für Gummischläuche. 22. Juni 1922. B. 99 200.

47f. 853 381. R. Froriep, Eisenberg i. Th. Schlauch- oder dergleichen Kupplung. 23. Juli 1923. F. 46 592.

70a. 853 814. Otto Kosak, Recklinghausen i. W., Börsterweg 213. Gummiring für Federhalter zum Schonen der Feder. 13. August 1923. K. 95 086.

71a. 853 684. Gustav Adolf Jakubowsky, Hohenlimburg i. W. Schuhbesohlung mittels Gummisohle und vorgesetzter Spitze aus anderem Material. 6. August 1923. J. 23 110.

71a. 853 869. Tomas Abarca Oros, Berlin, Potsdamer Straße 18-19. Gummisohle. 18. Mai 1923. O. 13 414.

71a. 854 224. Walter Teichert, Sangerhausen, Walkmühle. Gummisohle. 13. August 1923. T. 25 183.

71b. 853 562. Bruno Meyer, Blankenburg, Harz. Schuhband aus Gummi. 12. Juli 1923. M. 77 729.

77f. 853 459. Max v. d. Heyden, Berlin, Leipzigerstr. 119/120. Gummispielzeug. 10. August 1923. H. 97 674.

77f. 854 295. Wilhelm Friedrich Thiele, Leipzig, Springerstraße 9. Schwimmtier aus Gummi oder dergleichen. 22. August 1923. T. 25 201.

Marktberichte.

Londoner Wochenbericht.

London, den 20. September 1923.

In der vorigen Woche stiegen die Preise etwas, obwohl die Nachfrage nach Ware nur mäßig war. Es wird wenig verkauft und die hiesigen Vorräte nehmen dauernd zu. Der Oktober-Dezember-Kautschuk wird wohl erst anfangs nächsten Jahres verkauft werden. In den letzten Tagen fielen die Preise um ein kleines. Aus New York wird mit Fleiß überall bei den Londoner Kautschukhändlern das Gerücht verbreitet, daß dort flott gekauft würde. Jedenfalls gingen in New York die Preise zurück und die Vorräte nahmen ab; es wird dort von einer Ueberproduktion an Reifen gesprochen. Schließlich kehrten die Preise auf 29 cents zurück. In Singapore wurde wenig greifbare Ware gehandelt. Das Kennzeichen der Woche in London war zunehmende Läger. Crepe greifbar galt 1 sh 3³/₈ d bis 1 sh 3¼ d; September 1 sh 3 d bis 1 sh 3¼ d; Oktober 1 sh 3¼ d bis 1 sh 3¹/₈ d; November 1 sh 3¼ d bis 1 sh 3³/₈ d; Oktober-Dezember 1 sh 3³/₈ d bis 1 sh 3¼ d; Januar-März 1 sh 3¾ d bis 1 sh 3⁷/₈ d; April-Juni 1 sh 4³/₈ d bis 1 sh 4¹/₈ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 3³/₈ d bis 1 sh 3¼ d; September 1 sh 3 d bis 1 sh 3¼ d; Oktober 1 sh 3¼ d bis 1 sh 3¹/₈ d; November 1 sh 3¼ d bis 1 sh 3³/₈ d; Oktober-Dezember 1 sh 3³/₈ d bis 1 sh 3¼ d; Januar-März 1 sh 3⁷/₈ d bis 1 sh 3¾ d; April-Juni 1 sh 4³/₈ d bis 1 sh 4¼ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 1 sh 2½ d; Oktober-November ebenso; November-Dezember 1 sh 2¾ d. Soft fine greifbar 1 sh 2 d; Oktober-November ebenso; November-Dezember 1 sh 2¼ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 14. September 1923.

Anfangs war der Markt fester und die Preise stiegen ungefähr 1 Cent, aber die Stimmung wurde danach flauer und die Preise gingen allmählich zurück bei zunehmendem Angebot auf seiten der Produzenten. Das Geschäft war ziemlich lebhaft, besonders für Oktober-Dezember im Terminmarkt und verschiedene Lieferungen fob Indien. Für Loko- und schwimmende Ware war wenig Kauflust. Der Schluß ist matt zu folgenden Preisen: Hevea Crepe und Sheets, loko —,80 fl., Hevea Crepe und Sheets, Oktober-Dezember —,82 fl., Hevea Crepe und Sheets, Januar-März —,83½ fl.

Amsterdam, den 21. September 1923.

Der Preislauf war wieder derselbe wie letzte Woche. Nach einer kleinen Steigung von etwa 1 Cent fielen die Preise andauernd. Sowohl im Terminmarkt wie für Lieferung fob Indien wurde wieder ziemlich viel verkauft, aber für loko und schwimmende Ware war kaum Interesse. Zum Schluß ist der Markt ein wenig fester, Preise zirka $1/3$ cent höher wie folgt: Hevea Crepe und Seets loko —,80 fl., Oktober-Dezember —,82 fl., Januar-März —,83½ fl., April-Juni —,85 fl.

Joosten & Janssen.

Wachs, Paraffin, Ceresin.

Hamburg, den 22. September 1923.

In den letzten Berichtswochen war der Wachsmarkt infolge der völlig unsicheren politischen Lage, der sprunghaft fortschreitenden Entwertung der deutschen Zahlungsmittel und der dadurch bedingten überaus angespannten Geldlage in Handel und Industrie nahezu geschäftslos.

Andererseits sind fast sämtliche Notierungen der Produktionsländer wesentlich befestigt und außerdem tragen die ständig steigenden Kaispesen, Umschlaggebühren wie auch die Generalunkosten zu Preiserhöhungen bei. Namentlich für Paraffin zeigt die Preiskurve der letzten Wochen, beeinflußt durch die beschränkte Einfuhr und die sehr geringen Lokobestände, eine stets aufsteigende Linie, und der Höchststand wird auch heute noch nicht erreicht sein. In Paraffin und Ceresin ist daher anscheinend rechtzeitige Eindeckung für den nächsten Gebrauch empfehlenswert.

Ich notiere heute freibleibend: Paraffin weiß, amerik. in Tafeln 50/52° 8,80 $, Paraffinschuppen weiß, amerik. 50/52° 7,90 $, Paraffinschuppen gelb, amerik. 50/52° 7,80 $, Ceresin, naturgelb 54/56° 12,50 $, Ceresin weiß 54/56° 13,75 $, alles per 100 kg brutto für netto einschl. Sack, Paraffinschuppen per 100 kg netto einschl. Faß, unverzollt, Ceresin verzollt ab Lager Hamburg.

Der Zoll beträgt bis einschließlich 25. September 1923 3 360 000 M und wird für die Folge neuerdings reichsseitig mit jeweilig dreitägiger Wirkung zweimal wöchentlich festgesetzt.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 21. September 1923. Die Nachfrage seitens der Spinner war in der abgelaufenen Woche speziell für loko und nahe Lieferung lebhafter und fanden daher auch größere Umsätze in Verschiffungsware statt. Die Basis ist fest und steigend, ebenso die Terminpreise, veranlaßt durch neuerliche heftige Regenfälle im Südwesten.

Amerikanische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (in 1000 Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikan.	85 897	84 903	84 505	84 008	83 511

	Fully low middling	Low middling	Fully good ordinary	Good ordinary	Ordinary
Amerikan.	82 716	81 722	80 131	78 133	74 136

Notierungen der letzten Woche:

Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

	am 15./9.	17./9.	18./9.	19./9.	20./9	21./9.
1½ Uhr nachm.	—,—*	94 627*	112 631*	135 546*	140 150*	84 008*

Ostindische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (in 1000 Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	49 731	48 603	47 475	46 347
Bengal	49 731	48 603	47 475	46 347
Bengal m. ginned	52 023	50 895	49 767	48 639
Khandeish m. ginned	—	51 692	50 189	48 686
Oomra Nr. II m. ginned	54 443	52 940	51 437	49 934
Oomra Nr. I m. ginned	55 588	54 085	52 582	51 079
Broach m. ginned	61 817*	60 502*	59 374*	58 246*

*) nominell.

Kautschukkitt als Fleckenvertilger. Bekanntlich werden Lederartikel leicht fleckig, besonders in Berührung mit öligen und fettigen Stoffen. Derartige Flecken sind schwierig restlos zu entfernen, da bei Anwendung von Lösemitteln der Fleck sich weiter ausbreitete. Ein einfaches Verfahren wird in „Rubber Age", 1923, Seite 392, mitgeteilt. Man bestreicht die fleckige Oberfläche mit dicker Kautschuklösung, läßt das Lösemittel verdunsten und zieht den Kautschukfilm sofort nach dem Trocknen ab. Die Flecksubstanz wird mit dem Kautschukfilm entfernt. In hartnäckigen Fällen muß man dieses Verfahren mehrmals wiederholen. Die Herstellung eines geeigneten Kautschukkittes zur Fleckenreinigung ist sehr einfach. Man löst Rohkautschuk in Schwefelkohlenstoff (1 : 10) auf. Der Kitt muß dick sein, schnell trocknen, das Lösemittel sei rein. Da Schwefelkohlenstoff entflammbar ist, so muß für gute Ventilation des Bereitungsraumes gesorgt und müssen offene Flammen ausgeschlossen werden. Damit der Kautschukkitt nicht zu fest auf dem Leder haftet, wird die Umgebung des Fleckes leicht angefeuchtet. Das Verfahren gründet sich auf die Löslichkeit von Fettstoffen durch Schwefelkohlenstoff, die gelösten Stoffe nimmt der Kautschuk auf. Auf gleiche Weise lassen sich auch Flecke aus Elfenbein- und Celluloidartikeln entfernen.

Kanadische, südafrikanische und russische 28

Roh-Asbeste

Becker & Haag,
Berlin SW 11, Bernburger Str. 11

H. Rost & Co.

Guttapercha -Papier -Waren aller Art 5

Balata -Riemen -Transportbänder

Fabrik: **Harburg a. E.** Kontor: **Hamburg**

Julius Römpler, A.-G.

Zeulenroda
Gummiwirkerei u. Weberei

Gummistrümpfe mit u. ohne Naht
Gummileibbinden und Gummiteile
in den verschiedensten Ausführungen.

Gummibänder, Gurte, Bänder, Stoffe und sonstiges Zubehör für Bandagen, Suspensorienbeutelstoffe, **Kaiserband.**

33



1301

sowie

alle Arten Glasinstrumente und Hartgummiwaren

fabriziert

Georg Lachmann, Gräfenroda i. Th. 48

Vertreter gesucht



Außer Konvention

Spezialitäten:
Sauger * Fingerlinge * Handschuhe
Gummischwämme

nur tadellose Qualitätsware
Spezialofferte in nahtlosen Gummiwaren
OLLA-Gummi-Zentrale, Wien II, Praterstraße 57. Vertreter gesucht

Außer Konvention! 1281

Russ

für Autoreifen und **zum Tiefschwarzfärben von Gummi**

Spezialmarken Gegr. 1868. 34

Carl Hisgen A.-G., Russfabriken, Worms a. Rh.

Blecher & Co.
Berlin SW 68
Friedrichstr. 210

Polierpaste ♦ Rapid ♦

für die gesamte Celluloid- und Kunsthorn-Industrie.

Laminariastifte
voll und hohl
Laminariastifte
roh und steril
in allen Größen
liefert vorteilhaft
Pharmazeutische Industrie-Gesellschaft
Offenbach a. M.

TRIPEL

Ernst Buchinl
Hamburg 1, Bergstraße 3

1266

GUMMI-ABSÄTZE

GUMMI-SOHLEN

allerbeste Qualität

Lieferung **nur an Grossisten** :: Größte Leistungsfähigkeit

Man verlange bemusterte Angebote

Moabiter Gummiwerk A.-G.

vormals

M. Schachtmeyer & Co., Berlin NW 87

Alt-Moabit 73 Fernspr.: Moabit 8357 u. 6844-45 Telegr.-Adr.: Schachtgummi

1191

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 29 u. 30 | GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 27. April 1923 Doppelheft 29 u. 30. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 8.

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 31 u. 32
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 11. Mai 1923 Doppelheft 31 u. 32. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich



Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 33 u. 34
GUMMI-ZEITUNG

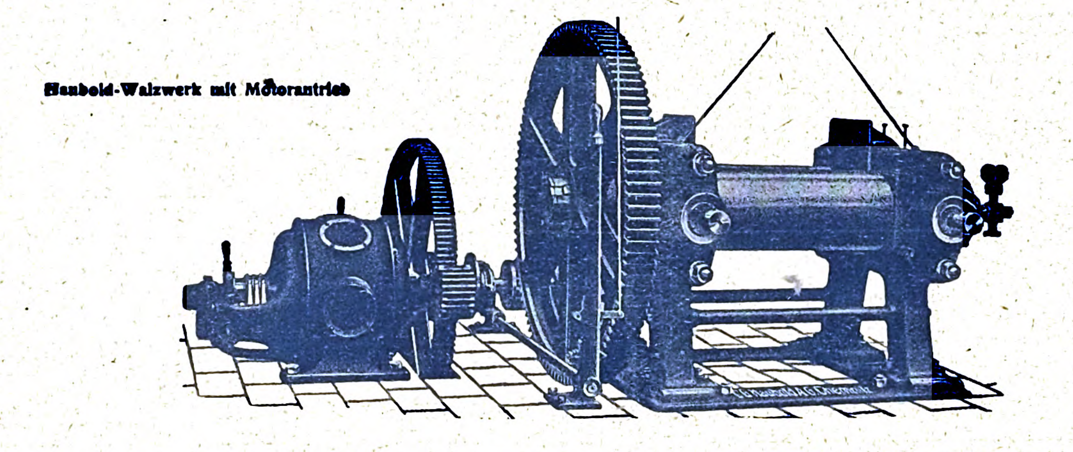
Berlin, 25. Mai 1923 Doppelheft 33 u. 34. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich



Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 9.

J. Samuel Gummiwaren-Fabrik Güstrow 1

Besonders leistungsfähig in folgend. Artikeln:

Gummi-Absätze u. Ecken
Gummi-Halbsohlen
Gummi-Sohlenplatten
Fersenkissen, Fersenschützer
Schwammgummi-Einlegesohlen
Gummilösungen u. -Zemente

Gummischwämme
Schwammgummi-Abfälle
Badewannen-Vorlagen aus Schwammgummi
Frottiergürtel u. Handschuhe aus Schwammgummi
Damen-Regenhüte
Bade-Hauben

758

Flecht- und Klöppel-Maschinen

für Stopfbüchsen-Schnüre aus Hanf, Baumwolle, Asbest, Leder, Talkum usw. für Isolierschnüre, ferner Litzen-Imprägnier- u. Drehmaschinen, Kaliberwalzwerke sowie Spulmaschinen etc. liefert zu billigsten Preisen

329

Martin Leibelt, Maschinenfabrik, Buchholz (Sachsen).
Photographien z. Diensten.

Para-Gummilösung „Victoria"

zum

Aufkleben von Gummi-Sohlen und Gummi-Absätzen.

Vorzügliche Klebkraft.

= Lieferung nur an Grossisten. =
Verlangen Sie Muster und Preise.

Albert Kienzle, Fabrik für Gummilösung
Gegr. 1899 **Bietigheim, Württ.** Gegr. 1899

1291

Durrieu & Co., Hamburg

Gegründet 1900

Rohgummi
Balata · Guttapercha
Drogen · Chemikalien

Fernruf: Merkur 5015, 5016
Telegramm-Adresse: Dargummi

233

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31
Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

825



Sämtliche Qualitäten

Factis

für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**

10

Dubois & Kaufmann,
G. m. b. H. Chemische Fabrik
Mannheim-Rheinau

Verbandwatte

und

Industriewatten

liefert in bester Qualität

Bleicherei und Verbandwattefabrik Röslitz G. m. b. H.
Görlitz, Wilhelmsplatz 9a.

1353

WEBER & SCHAER

Hamburg 1

Rohgummi, Guttapercha, Balata.

22

Hanf- und Flachs-Schläuche
roh und innen gummiert

in bester Ausführung

40

Gollmer & Hummel, Neuenbürg i. Wttbg.
Mechanische Schlauchweberei

General-Depôt
der
Dichtungsplatte

„Ideal"

(Original Dr. Traun)

Gustav Kleemann,
HAMBURG 8.



361

Graphit

Flocken- u. Pudergraphit für alle Verwendungszwecke

Croeber & Bunge
Dresden 1.

H. J. MERCK & Co.

Hamburg 8. Dovenhof

Fernspr.: Roland 4505—08
Drahtanschrift: Merckof, Hamburg

Gegründet 1790

Rohgummi
Guttapercha Balata

Wir liefern sofort preiswert zum Wiederverkauf:

1324

Fahrradreifen

in ausgesucht schön profilierter Qualitätsware.

Paul Kölbel & Co., Hannover 2a.

Max Schieferdecker, Berlin-Weißensee
Charlottenburger Str. 41-42 :: Tel.-Adr.: Riemenspanner

Spezialfabrik von

410

Riemenspannern.

Regenerierter Gummi · Mineral Rubber

RICHERT & CO., HAMBURG 20

Tel.-Adr.: „Hevea". 192 Fernspr.: Merkur 4390.

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | 35 u. 36
GUMMI-ZEITUNG

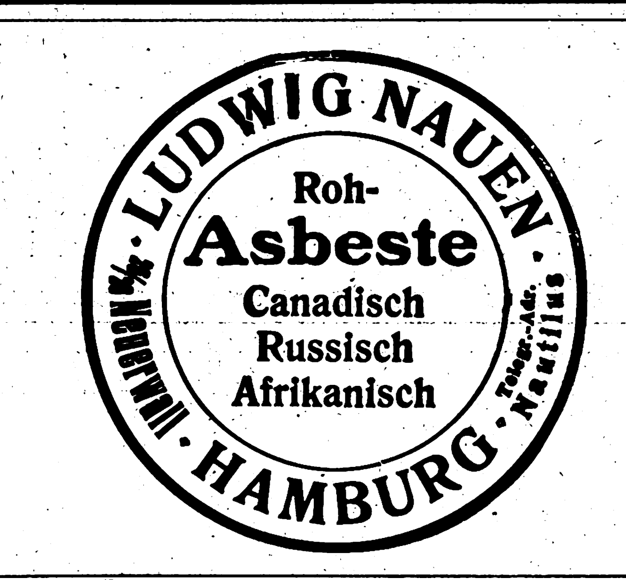
Berlin, 8. Juni 1923 Doppelheft 35 u. 36. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich



J. Samuel Gummi-waren-Fabrik **Güstrow 1**

Besonders leistungsfähig in folgend. Artikeln:

Gummi-Absätze u. Ecken
Gummi-Halbsohlen
Gummi-Sohlenplatten
Fersenkissen, Fersenschützer
Schwammgummi-Einlegesohlen
Gummilösungen u. -Zemente
Gummischwämme
Schwammgummi-Abfälle
Badewannen-Vorlagen aus Schwammgummi
Frottiergürtel u. Handschuhe aus Schwammgummi
Damen-Regenhüte
Bade-Hauben

758





Para-Gummilösung „Victoria"

zum

Aufkleben von Gummi-Sohlen und Gummi-Absätzen.

Vorzügliche Klebkraft.

= Lieferung nur an Grossisten. =
Verlangen Sie Muster und Preise.

Albert Kienzle, Fabrik für Gummilösung
Gegr. 1899 **Bietigheim, Württ.** Gegr. 1899

1291

1362

Technische Gummiwaren

Formartikel, Klappen, Puffer, Schlauchringe, Maschinenschnüre, Fensterdichtungen, Wringwalzenbezüge, Sohlenplatte, Karrenräderbezüge, Bandagen f. Bandsägen, Schwammartige Platten

Unvulkanisierte Platten

für Sohlen, Absätze, Pneumatik etc.

Fritz Szezinsky
Gummiwarenfabrik
Berlin N 31 Fernspr.: Humbold 5608.

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. **Gröningerstr. 31**
Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** **Guttapercha**

825

Norddeutsche Isolierwerke
Kreuser & Klostermann

Großindustrie für
Kieselgur-Wärmeschutzmasse
Hannover-Linden

361

Graphit

Flocken- u. Pudergraphit für alle Verwendungszwecke

Croeber & Bunge
Dresden 1.

Hanf- und Flachs-Schläuche
roh und innen gummiert
in bester Ausführung
40

Gollmer & Hummel, Neuenbürg i. Wttbg.
Mechanische Schlauchweberei



Gummisohlen
Gummiabsätze
Gummisohlenplatten
Gummileder-Zement

liefern als Spezialität

1284a

Gummiwerke Ullrich
G. m. b. H. **Gelnhausen**

328

Glas-Formen



f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt

EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

GUMMI-FABRIK
HANS MEISWINKEL
G·M·B·H
ESSEN

liefert als langjährige Sonderheit
wasserdichte
Gummi-Schachtanzüge

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | 37 u. 38
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 22. Juni 1923 Doppelheft 37 u. 38. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 10.

J. Samuel Gummiwaren-Fabrik **Güstrow 1**

Besonders leistungsfähig in folgend. Artikeln:

Gummi-Absätze u. Ecken
Gummi-Halbsohlen
Gummi-Sohlenplatten
Fersenkissen, Fersenschützer
Schwammgummi-Einlegesohlen
Gummilösungen u. -Zemente

Gummischwämme
Schwammgummi-Abfälle
Badewannen-Vorlagen aus Schwammgummi
Frottiergürtel u. Handschuhe aus Schwammgummi
Damen-Regenhüte
Bade-Hauben

758





Para-Gummilösung „Victoria“
zum
Aufkleben von Gummi-Sohlen und Gummi-Absätzen.
Vorzügliche Klebkraft.
= Lieferung nur an Grossisten. =
Verlangen Sie Muster und Preise.
Albert Kienzle, Fabrik für Gummilösung
Gegr. 1899 **Bietigheim, Württ.** Gegr. 1899
1291

Gegründet 1900
Durrieu & Co.,
Hamburg
233
Rohgummi
Balata · Guttapercha
Drogen · Chemikalien
Fernruf: Merkur 5015, 5016
Telegramm-Adresse: Durgummi

KLENTZE & CO.
Hamburg 8 G. m. b. H. **Gröningerstr. 31**
Fernsprecher: Roland 5369/70.
Balata **ROHGUMMI** **Guttapercha**
825

WEBER & SCHAER
Hamburg 1
Rohgummi, Guttapercha, Balata.
22

Sämtliche Qualitäten 10
Factis
für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als
Spezialität
Dubois & Kaufmann,
G. m. b. H. Chemische Fabrik
Mannheim-Rheinau

EINZIG DASTEHEND AUF DEM WELTMARKTE.
Nur die **Zentrifugalsichtmaschine „Dora“** siebt, reinigt, sortiert und sichtet mit Mehrausbeute **jede Feinheit**
ohne zu stäuben. 1252
Ueberaus stabil und handlich. — D. R. P. etc.
9 Maschinen-Größen,
ein- oder mehrsiebig, für jede Leistung.
Glänzende Anerkennung.
H. BREDOW,
Stuttgart - Cannstatt
BADSTRASSE 42

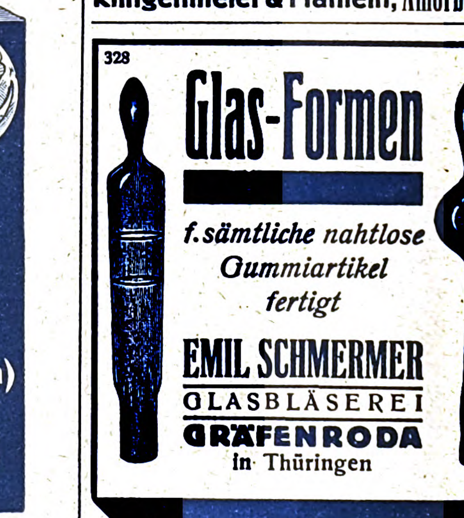
Norddeutsche Isolierwerke
Kreuser & Klostermann
Großindustrie für
Kieselgur-Wärmeschutzmasse
Hannover - Linden

361
Graphit
Flocken- u. Pudergraphit für alle Verwendungszwecke
Croeber & Bunge
Dresden 1.

Hanf- und Flachs-Schläuche
roh und innen gummiert
in bester Ausführung 40
Gollmer & Hummel, Neuenbürg i. Wttbg.
Mechanische Schlauchweberei

Asbestplatten
und Ringe, auch ovale, liefert äußerst günstig
1298
Klingenmeier & Mahlein, Amorbach (Bay.)





H. J. MERCK & Co.
Hamburg 8, Dovenhof
Fernspr.: Roland 4505—08
Drahtanschrift: Merckof, Hamburg
Gegründet 1790
Rohgummi
Guttapercha Balata

Regenerierter Gummi · Mineral Rubber
RICHERT & CO., HAMBURG 20
Tel.-Adr.: „Hevea“. 192 Fernspr.: Merkur 4390.

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 39 u. 40
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 6. Juli 1923 Doppelheft 39 u. 40. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 41 u. 42
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 20. Juli 1923 Doppelheft 41 u. 42. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich



Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 11.

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 43 u. 44
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 3. August 1923 Doppelheft 43 u. 44. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich



J. Samuel Gummiwaren-Fabrik **Güstrow 1**

Besonders leistungsfähig in folgend. Artikeln:

Gummi-Absätze u. Ecken
Gummi-Halbsohlen
Gummi-Sohlenplatten
Fersenkissen, Fersenschützer
Schwammgummi-Einlegesohlen
Gummilösungen u. -Zemente

Gummischwämme
Schwammgummi-Abfälle
Badewannen-Vorlagen aus Schwammgummi
Frottiergürtel u. Handschuhe aus Schwammgummi
Damen-Regenhüte
Bade-Hauben

758

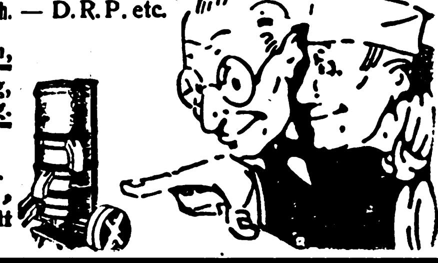


Lithopone
Marke Schwan
liefert billigst
Dr. W. Sander,
Bergbau :: Mineralmahlwerk
Chemische Fabrik
Richelsdorferhütte
(Hessen-Nassau). 680

Para-Gummilösung „Victoria"
zum
Aufkleben von Gummi-Sohlen und Gummi-Absätzen.
Vorzügliche Klebkraft.
= Lieferung nur an Grossisten. =
Verlangen Sie Muster und Preise.
Albert Klenzle, Fabrik für Gummilösung
Gegr. 1899 **Bietigheim, Württ.** Gegr. 1899
1291

Durrieu & Co.
Hamburg
ROHGUMMI / GUTTAPERCHA
BALATA
DROGEN / CHEMIKALIEN
Gegründet 1900
Fernruf: Merkur 5015, 5016
Telegramm-Adresse: Durgummi
233b

EINZIG DASTEHEND AUF DEM WELTMARKTE.
Nur die **Zentrifugalsichtmaschine „Dora"** siebt, reinigt, sortiert und sichtet mit Mehrausbeute jede Feinheit
ohne zu stäuben. 1252
Ueberaus stabil und handlich. — D.R.P. etc.
9 Maschinen-Größen,
ein- oder mehrsiebig, für jede Leistung.
Glänzende Anerkennung.
H. BREDOW,
Stuttgart - Cannstatt
BADSTRASSE 42



WEBER & SCHAER
Hamburg 1
Rohgummi, Guttapercha, Balata.
22

FILZ für alle Zwecke, Filz-Trichter, Filtrierfilze, Lichtpausfilze, Tafelfilze, Schleif- u. Polierfilze, Filzunterlagen zum Schalldämpfen für Maschinen, Fallhammer etc., Ziegelei-Filzröhren, Walzenfilze, rein woll. Filze, Filz-Dichtungsringe, Filzstreifen, Filzscheiben jeder Art und Stärke, Filzsitzauflagen, Filzmassenartikel, gestanzt, gedreht und geschnitten. Filze für alle techn. und gewerblichen Zwecke.
GUSTAV NEUMANN, Filzfabrik
Braunschweig 20. 142

Graphit
Flocken- u. Pudergraphit für alle Verwendungszwecke
Croeber & Runge
Dresden 1.
361

Sämtliche Qualitäten 10
Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**
Dubois & Kaufmann,
G. m. b. H. Chemische Fabrik
Mannheim-Rheinau

KLENTZE & CO.
Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31
Fernsprecher: Roland 5369/70.
Balata **ROHGUMMI** Guttapercha
825

Max Schieferdecker, Berlin-Weißensee
Charlottenburger Str. 41-42 :: Tel.-Adr.: Riemenspanner
Spezialfabrik von 410
Riemenspannern.

Hanf- und Flachs-Schläuche
roh und innen gummiert
in bester Ausführung 40
Gollmer & Hummel, Neuenbürg i. Wttbg.
Mechanische Schlauchweberei

Asbest- & Gummiwerke, Jos. Kudrnáč
Náchod-Altstadt a. Mettau (Tschechoslowakei)
liefert an Wiederverkäufer:
Asbest-Packungen
Asbest-Gewebe
Stopfbüchsenpackungen
aller Art, Marke „Hron"
Asbest-Kautschuk-Waren
Abt.: Gummi-Fabrik:
Gummimischungen für sämtliche Zwecke
Gummiabsätze „Samson"
Gasschläuche etc.
1364
EXPORT NACH ALLEN WELTTEILEN!
Größte und leistungsfähigste Werke in ČSR.

328
Glas-Formen
f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen



H. J. MERCK & Co.
Hamburg 8. Dovenhof
Fernspr.: Roland 4505—08
Drahtanschrift: Merckof, Hamburg
Gegründet 1790
Rohgummi
Guttapercha Balata

Regenerierter Gummi • Mineral Rubber
RICHERT & CO., HAMBURG 20
Tel.-Adr.: „Hevea". 193 Fernspr.: Merkur 4390.

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 45 u. 46 GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 17. August 1923 Doppelheft 45 u. 46. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich





Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 12.

J. Samuel Gummi-waren-Fabrik Güstrow 1

Besonders leistungsfähig in folgend. Artikeln:

Gummi-Absätze u. Ecken
Gummi-Halbsohlen
Gummi-Sohlenplatten
Fersenkissen, Fersenschützer
Schwammgummi-Einlegesohlen
Gummilösungen u. -Zemente

Gummischwämme
Schwammgummi-Abfälle
Badewannen-Vorlagen aus Schwammgummi
Frottiergürtel u. Handschuhe aus Schwammgummi
Damen-Regenhüte
Bade-Hauben

758



Para-Gummilösung „Victoria"

zum

Aufkleben von Gummi-Sohlen und Gummi-Absätzen.

Vorzügliche Klebkraft.

= Lieferung nur an Grossisten. =

Verlangen Sie Muster und Preise.

Albert Kienzle, Fabrik für Gummilösung

Gegr. 1899 **Bietigheim, Württ.** Gegr. 1899

1291

Aelteste und leistungsfähige deutsche Fabrik für

Hühneraugen- u. Ballenringe

(aus weißem Filz mit Klebstoff versehen)

Pharmaceut. Fabrik Kahnemann & Co.

Berlin S 42, Ritterstraße 16. 1356

Frauenlob

PAGU



D.R.G.M./D.R.W.Z

Selbsttätiger Spülapparat

Erhältlich in Weich- u. Hartgummi – Glas Messing vernickelt-Aluminium

Alleinfabr. u. Vertrieb **Gustav Herter** Stuttgart 10 Postschliessfach 248

Exportvertreter 1057 für Hamburg: Ernst Necke, Hamburg, Kaiser-Wilhelm-Straße 79-87.
Generalvertreter f. Berlin: Paul E. Schmidt, Berlin W 30, Rankestr. 2
Generalvertreter für die Bezirke Hannover, Cassel, und Bremen: Ische & Janecke, Hannover, Grünstraße 4
Generalvertreter für die Tschechoslowakai: „Patentonova" Patent-Neuheiten-Großvertrieb, Prag II, Palackého 10.
Zur Leipziger Messe: Ausstellungsgelände Halle 12 F (Betonhalle), Stand 212-16, Hohmanshof, Stand 239-40.
Zur Breslauer Messe: Südhalle Stand 100.

Treibriemen

aus Leder, Kamelhaar, Balata, etc., für alle Betriebe, liefern in altbewährter Qualität und Ausführung 1391

Gebrüder Barnert, Crimmitschau 16 i. Sa., Treibriemenfabrik

Tüchtige Vertreter gesucht.



KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. **Gröningerstr. 31**

Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

825

Asbest- & Gummiwerke, Jos. Kudrnáč

Náchod-Altstadt a. Mettau (Tschechoslowakei)

liefert an Wiederverkäufer:

Asbest-Packungen
Asbest-Gewebe
Stopfbüchsenpackungen aller Art, Marke „Hron"
Asbest-Kautschuk-Waren

Abt.: Gummi-Fabrik:

Gummimischungen für sämtliche Zwecke
Gummiabsätze „Samson"
Gasschläuche etc.

1364

EXPORT NACH ALLEN WELTTEILEN!

Größte und leistungsfähigste Werke in ČSR.

361

Graphit

Flocken- u. Pudergraphit für alle Verwendungszwecke

Croeber & Bunge Dresden 1.

EINZIG DASTEHEND AUF DEM WELTMARKTE.

Nur die **Zentrifugalsichtmaschine „Dora"** siebt, reinigt, sortiert und sichtet mit Mehrausbeute jede Feinheit **ohne zu stäuben.** 1252

Ueberaus stabil und handlich. — D.R.P. etc.

9 Maschinen-Größen, ein- oder mehrsiebig, für jede Leistung.

Glänzende Anerkennung.

H. BREDOW, Stuttgart - Cannstatt BADSTRASSE 42





DENSERIT

HOCHDRUCK-DICHTUNGSPLATTEN RINGE U. FASSONS

sichern besten Erfolg bei höchsten Ansprüchen

DENSERITWERKE AKTIENGESELLSCHAFT

BERLIN SW 29, * TELEGR.-ADR.: DENSERITWERKE BERLIN

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | 47 u. 48
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 31. August 1923 Doppelheft 47 u. 48. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich

J. Samuel Gummi-waren-Fabrik **Güstrow 1**

Besonders leistungsfähig in folgend. Artikeln:

Gummi-Absätze u. Ecken
Gummi-Halbsohlen
Gummi-Sohlenplatten
Fersenkissen, Fersenschützer
Schwammgummi-Einlege-sohlen
Gummilösungen u. -Zemente

Gummischwämme
Schwammgummi-Abfälle
Badewannen-Vorlagen aus Schwammgummi
Frottiergürtel u. Handschuhe aus Schwammgummi
Damen-Regenhüte
Bade-Hauben

758



Lithopone
Marke Schwan
liefert billigst
Dr. W. Sander,
Bergbau :: Mineralmahlwerk
Chemische Fabrik
Richelsdorferhütte (Hessen-Nassau). 680

Para-Gummilösung „Victoria"
zum
Aufkleben von Gummi-Sohlen und Gummi-Absätzen.
Vorzügliche Klebkraft.
= Lieferung nur an Grossisten. =
Verlangen Sie Muster und Preise.
Albert Kienzle, Fabrik für Gummilösung
Gegr. 1899 **Bietigheim, Württ.** Gegr. 1899
1291

Durrieu & Co.
Hamburg
ROHGUMMI / GUTTAPERCHA
BALATA
DROGEN / CHEMIKALIEN
Gegründet 1900
Fernruf: Merkur 5015, 5016
Telegramm-Adresse: Durgummi
233b

Talkum | Kreide
Schwerspat | Kaolin
1005 liefern in allen Qualitäten waggonweise
Westdeutsche Tonindustrie-Gesellschaft m. b. H. & Co.
Bonn am Rhein
Tel.-Adr.: Tonindustrie. Eigene Gruben. Fernsprecher: Nr. 3340.



Sämtliche Qualitäten 10
Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**
Dubois & Kaufmann,
G. m. b. H. Chemische Fabrik
Mannheim-Rheinau

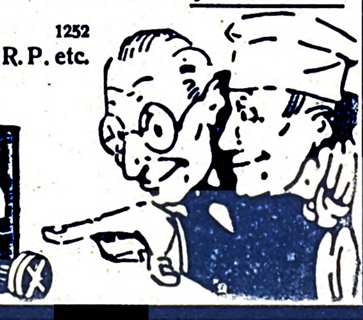
KLENTZE & CO.
Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31
Fernsprecher: Roland 5369/70.
Balata **ROHGUMMI** Guttapercha
825

Hermann Hissbach, Apolda
Gegründet 1880 Telephon 158
Spezialität:
Ia naßgestreckte Kernlederriemen
für jeden Betrieb 1354
Ia fettgare Näh- und Binderiemen

Hanf- und Flachs-Schläuche
roh und innen gummiert
in bester Ausführung 40
Gollmer & Hummel, Neuenbürg i. Wttbg.
Mechanische Schlauchweberei

H. J. MERCK & Co.
Hamburg 8. Dovenhof
Fernspr.: Roland 4505—08
Drahtanschrift: Merckof, Hamburg
Gegründet 1790
Rohgummi
Guttapercha Balata

EINZIG DASTEHEND AUF DEM WELTMARKTE.
Nur die **Zentrifugalsichtmaschine „Dora"** siebt, reinigt, sortiert und sichtet mit Mehrausbeute **jede Feinheit ohne zu stäuben.** 1252
Ueberaus stabil und handlich. — D. R. P. etc.
9 Maschinen-Größen,
ein- oder mehrsiebig, für jede Leistung.
Glänzende Anerkennung.
H. BREDOW,
Stuttgart - Cannstatt
BADSTRASSE 42





Regenerierter Gummi • Mineral Rubber
RICHERT & CO., HAMBURG 20
Tel.-Adr.: „Hevea". 193 Fernspr.: Merkur 4390.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | 49 u. 50
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 14. September 1923 Doppelheft 49 u. 50. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 13.

J. Samuel Gummi-waren-Fabrik **Güstrow 1**

Besonders leistungsfähig in folgend. Artikeln:

Gummi-Absätze u. Ecken	Gummischwämme
Gummi-Halbsohlen	Schwammgummi-Abfälle
Gummi-Sohlenplatten	Badewannen-Vorlagen aus Schwammgummi
Fersenkissen, Fersenschützer	Frottiergürtel u. Handschuhe aus Schwammgummi
Schwammgummi-Einlege-sohlen	Damen-Regenhüte
Gummilösungen u. -Zemente	Bade-Hauben

758

NÄH- u. BINDE-
RIEMEN
JOHS. WESTERMANN
1341 HANNOVER.

Lithopone
Marke Schwan
liefert billigst
Dr. W. Sander,
Bergbau :: Mineralmehlwerk
Chemische Fabrik
Richelsdorferhütte
(Hessen-Nassau). 680

Para-Gummilösung „Victoria“
zum
Aufkleben von Gummi-Sohlen und Gummi-Absätzen.
Vorzügliche Klebkraft.
= Lieferung nur an Grossisten. =
Verlangen Sie Muster und Preise.
Albert Kienzle, Fabrik für Gummilösung
Gegr. 1899 **Bietigheim, Württ.** Gegr. 1899
1291

Gegründet 1900
Durrieu & Co.,
Hamburg
233
Rohgummi
Balata · Guttapercha
Drogen · Chemikalien
Fernruf: Merkur 5015, 5016
Telegramm-Adresse: Durgummi

KLENTZE & CO.
Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31
Fernsprecher: Roland 5369/70.
Balata **ROHGUMMI** Guttapercha
825

Treibriemenwachse
Adhäsionsfette
u. sämtl. technischen Fettpräparate
fabrizieren in bekannter erstklassiger Qualität
Vogt & Co., Görlitz.
1307

Rund- & Cordelschnüre, Binderiemen
Nassgestreckte Kernleder-
Treibriemen
für jeden Betrieb.
Strobel & Co.,
Treibriemenfabrik
Mittweida i/Sa. Fernruf: 43.



Hermann Hissbach, Apolda
Gegründet 1880 Telephon 158
Spezialität:
Ia naßgestreckte Kernlederriemen
für jeden Betrieb 1354
Ia fettgare Näh- und Binderiemen

Vulkanfibre-Vertrieb G. m. b. H.
Hamburg 5, Langereihe 112/114
Tel.-Adr.: „Primafibre“ In der Branche seit 1899
Nur erstklassige Vulkanfibre
in Platten, Röhren und Stäben
Echt amerikanisches Vulcanfibre in Platten u. Stäben
Fiberoid, Preßspan, Seidenbandpackung, Glimmer, Vulkaroid usw.
Massenanfertigung von Formstücken ganz besonders preiswert
1233

Aelteste und leistungsfähige deutsche Fabrik für
Hühneraugen- u. Ballenringe
(aus weißem Filz mit Klebstoff versehen)
Pharmaceut. Fabrik Kahnemann & Co.
Berlin S 42, Ritterstraße 16.
1356

328
Glas-Formen
f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen



1212
„Tuboflex“
absolut nahtl. (nicht geschweißt), ohne jede Dichtung unbedingt rostsicher, der biegsamste und beste
Metallschlauch
für Benzin, Petroleum, Schwefeläther, Gase, Laugen, Dampf, Wasser, Oele jeder Art usw. Widerstandsfähig gegen höchste Hitzegrade.
Der beste Metallschlauch für Etagen-Pressen etc.
Tuboflex G. m. b. H., Hamburg 6
Telegramme Tuboflex Fernsprecher Merkur 5435

EINZIG DASTEHEND AUF DEM WELTMARKTE.
Nur die **Zentrifugalsichtmaschine „Dora“** siebt, reinigt, sortiert und sichtet mit Mehrausbeute jede Feinheit
ohne zu stäuben. 1252
Ueberaus stabil und handlich. — D. R. P. etc.
9 Maschinen-Größen,
ein- oder mehrsiebig, für jede Leistung.
Glänzende Anerkennung.
H. BREDOW,
Stuttgart - Cannstatt
BADSTRASSE 42

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | 51 u. 52
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 28. September 1923 Doppelheft 51 u. 52. 37. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Walther Lehment

Asbest- u. Gummiwerke ◆ Hamburg-Wandsbek

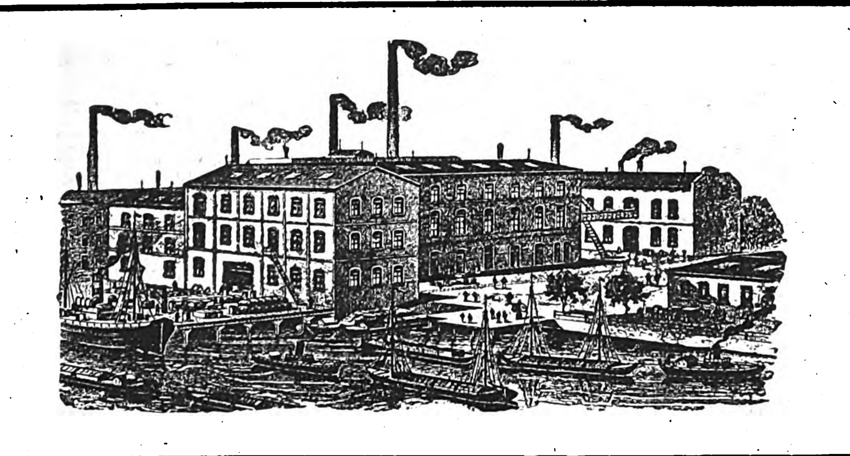
Asbest-Kieselgur-Isolierschnüre

Lieferung nur an Händler

Radium

GUMMIWERKE M.B.H. KÖLN-DELLBRÜCK

WEKU"



Lieferung nur an Händler!

NEUMANN & BÖCLER

Asbest- und Gummiwaren-Fabrik — Hamburg 8

SPEZIALITÄTEN:

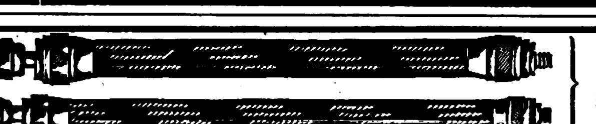
Ingenieur-Hochdruckplatten
Graphit- und Fettpackungen aller Art
Blockpackungen
Tuckspackungen

Muster stehen zur Verfügung.

Unisono Die

Heißdampfdauerpackung

Anhaltische Asbest- und Packungswerke
Hans Müller
Staßfurt-Leopoldshall und Düsseldorf



Fahrrad-Luftpumpen-Schläuche **mit Patent-Messing-Anschlüssen**

Luftpumpenschlauch mit gewöhnl. drehb. Messingnippel

Spezial-Fabrikation :: Ia Qualität :: Lieferungen **nur** an Exporteure und Grossisten

GUSTAV JESINGHAUS, SOLINGEN Hbf.

Gegründet 1883. Fernsprecher 49. 1255



725

ERNST FRÖLICH

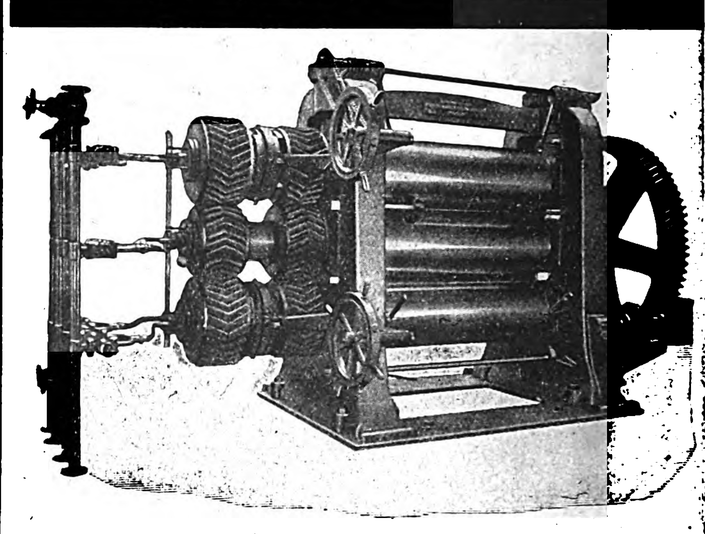
Gummiwerk *Osterode (Harz)*

Gummi-Mischung

für alle Zwecke, speziell für Gummi-Absätze, -Sohlen u. Kabelisolierung

---

GUMMI Maschinen



Sämtliche Maschinen komplette Einrichtungen für alle Zweige der Gummi-Industrie

MASCHINENFABRIK

FR. SCHWABENTHAN & GOMANN

AKTIENGESELLSCHAFT

BERLIN N 37

SAARBRÜCKER STRASSE 22/24 / TELEPHON: NORDEN 10344—46



DENSERIT

HOCHDRUCK-DICHTUNGSPLATTEN RINGE U. FASSONS

sichern besten Erfolg bei höchsten Ansprüchen

DENSERITWERKE AKTIENGESELLSCHAFT

BERLIN SW 29. ★ TELEGR.-ADR.: DENSERITWERKE BERLIN

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Nur an Wieder-
verkäufer!

Hydraulik-
Hochdruck-Pumpen-Packungen
mit und ohne Leder

Glänzend bewährte
Spezialpackungen
für hydraulische Anlagen wie Akkumulatoren, Multiplikatoren, Hebekrane und sonstige hydraulische Apparate

HUGO HERZENSKRON
HANNOVER-DÖHREN
Asbest- und Packungswerke



Patentierte **Rückgewinnungs-Anlagen**

Erfolge von über 90% vielfach erreicht und bestätigt! ◻ **Keine** Absorbtionsmittel, daher **keine** besonderen Betriebsunkosten! ◻ Garantiert **chemisch reines** Benzin! Weitestgehende Garantie der Mindestrückgewinnung. **Amortisation der Anlage in wenigen Monaten! Referenzen erster Firmen.**

modernster Konstruktion für **Streich-Maschinen, It-Kalander, Tauch-Apparate usw.**

Sparsamster Betrieb ist heute Notwendigkeit!

RÜCKGEWINNUNG VERGASENDER LÖSEFLÜSSIGKEITEN G M B H

Drahtanschrift: Benzingewinn
Fernspr.: Nordsee 8077

HAMBURG 13
Hallerstraße 63

ZWEIGBUREAU: BERLIN W15
Meierottostraße 5.
Fernspr.: Uhland 9077

New-York ◆ Brüssel ◆ London ◆ Malmö

POPPE & CO.

Gummiwarenfabrik

GIESSEN

(in Hessen)

liefern alle für Industrie und Handel erforderlichen

techn. Gummiwaren

925

1362

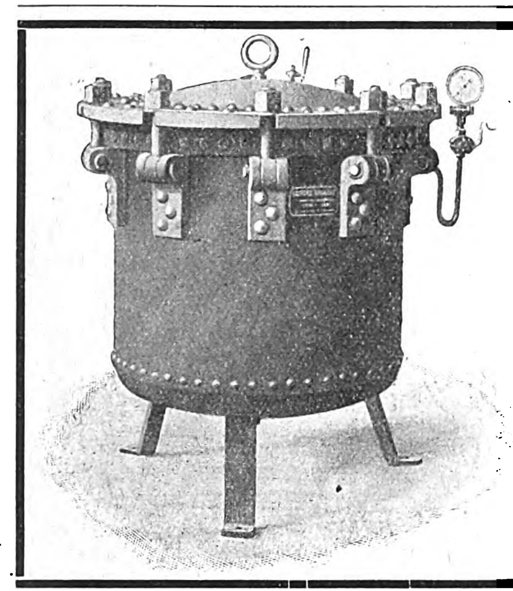
Technische Gummiwaren

Formartikel, Klappen, Puffer, Schlauchringe, Maschinenschnüre, Fensterdichtungen, Wringwalzenbezüge, Sohlenplatte, Karrenräderbezüge, Bandagen f. Bandsägen, Schwammartige Platten

Unvulkanisierte Platten

für Sohlen, Absätze, Pneumatik etc.

Fritz Szezinsky
Gummiwarenfabrik
Berlin N 31 Fernspr.: Humbold 5608.



Vulkanisier-Kessel

liegend und stehend.

Regenerier-Kessel
Heiz- und Wärme-Tische

Conrad Engelke,

Hannover-Limmer.

Tel.-Adr. Kesselconrad. Fernspr.Nord 610 u.9293.

Vorrätig, sofort lieferbar:

2 liegende Kessel 1200 ∅, 2500 mm lang
2 „ „ 850 ∅, 5000 mm lang
einwandig, 5 Atm.

1395

869

Stanzmesser Werkzeuge

Scheiben aller Art

liefern als Spezialität

P. Kluge u. Co. Werkzeugfabrik: Stanzerei Hannover-Döhren.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen



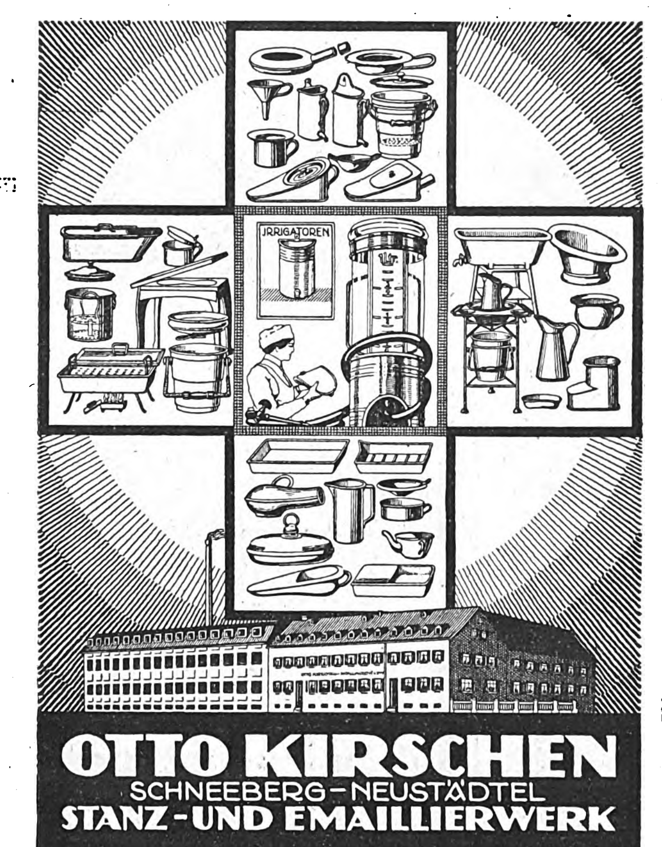


TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorausberechnung des jeweils gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodex	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Meidam	Arnold Otto Meyer, Hamburg und Amsterdam	—	—
Amsterdam	Nyenrode	P. Onnes & Zoon: Rohgummi	New Leviathan Liebers' — A.B.C. 5th Edition — Premier — Bentley's, Mercury 3rd Ed., Marconi	Noord 496 „ 1788 „ 5713 „ 6312 „ 3543
Amsterdam	Kolhand	Weise & Co., — Rohgummi, Guttapercha, Balata	—	3523 u. 3524
Amsterdam	Lieberg	W. Lieberg & Co., Amsterdam, Consignationen — Import chir. Artikel	A B C 5	Süd 7633
Berlin SW 19	Gummizeitung	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 7	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
's-Gravenhage	Fredpohl	Fred. Pohl, Import und Export von Chir. Instrumenten und Krankenpflege-Artikeln; Vertretungen; Konsignationen	A. B. C. 5th Edition, Liebers	Marnix 2659
Hamburg	Gummitraun	Kautschukwerke Dr. Heinr. Traun & Söhne, vormals Harburger Gummi-Kamm-Co., Meyerstraße 59	—	Roland 9800—9804
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Meirott	Arnold Otto Meyer, Hamburg und Amsterdam	—	4251 u. 4142
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Nordsee 63 und Vulkan 2977
Hannover-Wülfel	Unitas, Hannover	Haas & Co., Gummiwarenfabr., Mischungen, Regenerate, Gummiabsätze etc.	Rudolf-Mosse-Code	N. 409, 7612 u. 9094
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig	Gummisperling	Gebr. Sperling, Nahtlose Gummiwaren, wie Sauger, Fingerlinge etc.	—	5209
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Glwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16 576
Leipzig-Neusellerhausen	Neverrip, Leipzig	Otto Dillner, Gummiwarenfabrik, Leipzig-Neusellerhausen, Torgauer Str. 30	—	60 352
Leipzig-Volkmarsdorf	Nahtlose, Leipzig	Zieger & Wiegand, Kirchstraße 22	A B C 5. Ausgabe	60 927
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gistgren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717
Schneeberg-Neustädtel	Kirschen	Otto Kirschen, Stanz- und Emaillierwerk sanitärer Artikel	A B C Code 5. Ausg.	42







Gummifabrik Moll & Co.
Altona-Bahrenfeld, Schützenstraße 247.

Gummifäden-Schneidmaschinen

in vorzüglicher, schwerer Ausführung, von 0,4 mm bis $4^1/_2$ mm Breite, äußerst exakt schneidend. Geringster Abfall
Sehr hohe Leistungen

Maschinen-Fabrik M. Weyer
Köln - Ehrenfeld 257

Handleder, Wasserhahnscheiben
Ledereinlagen für Gummiabsätze
liefern billigst
Technische Leder-Industrie G.m.b.H.
1375 **Großenhain i. Sa.**

Asbestplatten, Stanzartikel aller Art

wie Dichtungsringe, Bügeleiseneinlagen aus Asbest, It, Pappen usw. empfiehlt

Otto Koch,
Brückenau 5, Unterfr. 1357



Gruben-Anzüge

Gummi- und Oeltuch-Bekleidung für Bergleute und andere Berufe in erstkl. Qualität u. Ausführung
1076

A. Köhler & Sohn, Hamburg 6
Gegründet 1843 — Oelzeugfabrik — Gegründet 1843
Lieferung nur an Wiederverkäufer

Vulkanfibre, Preßspan

Anfertigung aller Formstücke sauber u. billig
Treibriemen Leder u. Textil
von anerkannt bester Qualität zu Original - Fabrikpreisen 983
Arthur Krüger, Hamburg 24 Telephon: Alster 8970

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme M 1,— Grund- (Vorkriegs-) Preis, jeweils multipliziert mit der Schlüsselzahl des Börsenvereins Deutscher Buchhändler, die am Tage des Erscheinens einer Nummer gültig ist.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant.
3066	jede Menge	Beinkanülen, Beißringgarnituren	u. a. Beinwaren	—	billigst	Zenner & Co., Nürnberg, Göthestr. 19
4885	lfd. größ. Meng.	Gummischwämme, Kardätschen,	Randstücke,	Sekundaschwämme,	sof. ab uns. Lager	Adolf Kiepert & Co., Hannover 82
		Gummi- u. Celluloid-Kämme,	Badehauben,	sämtl. chirurgische u.	Hannov., Hamburg,	
		hygienische Gummiwaren,	Krankenpflege-	artikel, Toiletteartikel	Königsberg, Wien,	
					London	
4983	laufend	Asbestplatten	alle Qualitäten	1—6 mm	unter	Hermann Bothe,
	do.	Dichtungsringe aus Asbest,	Pappe, lt.	in allen Dim.	Konv.-Preis	Leipzig-Li., Markt 7
6015	laufend	Asbest-Platten aller Qualitäten	und Stärken	außer Verband	sofort ab Lager	W.Rich. Putze, Berl. S42, Moritzpl.9464-65
6056	2×6 m	Gummi-Spiralschlauch	—	150×9	unter Tagespreis	Max Storch, Hamburg 11,
	je 1000 m	Gasschlauch	schwarz	9×12 und 9×15	do.	Rödingsmarkt 36/37
6081	1 Rolle 31 kg	Gummiplatte m. Kupfergewebe-	einlage	ca. 3 mm st., 1000 mm	breit, 32 Goldmark	Heinrich Kusel,
	1 Rolle 10 kg	Gummiplatte, prima Para, braun	—	3 mm st., 690 mm breit	40 Goldmark	Industrie- und Hüttenbedarf,
	2 Rollen 36 kg	Gummiplatte ohne Einlage	ca. 1 mm st.	750 mm breit	1,30 Goldmark p. kg	Hannover, Am Graswege 39 C.
	ca. 10 kg	Gummiplatte, Regenerat, ohne	Einlage	ca. 1 mm st.	0,20 Goldmark p. kg	do.
	24 kg	Gummischnur ohne Einlage	—	8 mm rund	1,— Goldmark p. kg	do.
	121 kg	Asbest-Kautschukband	graphitiert	18/9 und 16/10	1,50 Goldmark p. kg	do.
	1 Rolle ca. 45 m	neuer Lederriemen ca. 40/5	geleimt	10 kg zus.	40 Goldmark	do.
	18 000 Stück	Lederscheiben f. Wasserleitungs-	hähne ½"	pro 1000	3,— Goldmark	do.
	90 kg	Vulkanfibre, grau	0,25	0,35, 0,55, 0,75 mm st.	0,80 Goldmark p. kg	do.
	220 kg	Asbest-Kautschuk-Packungen	weiß, rundge-	wickelt, 32—40 mm st.	1,20 Goldmark p. kg	do.
	130 kg	Asbest-Kautschuk-Blockpackung.	graphitiert	13—28 mm eckig	1,20-1,50 Gldm. p. kg	do.
	12 kg	Drelltuckspackung	do.	20 mm, eckig	1,50 Goldmark p. kg	do.
	270 kg	Hanf-Graphit-Stopfbüchsenpack.	(keine Papier-	einlage) 4—10 mm	0,70 Goldmark p. kg	do.
	—	do.	do.	do. 13—22 mm	0,50 Goldmark p. kg	do.
	48 kg	Talkumpackung	graphitiert	24 mm, eckig	0,40 Goldmark p. kg	do.
	19 000 Stück	Jenkinsringe, schwarz u. grau	⅜" 2,—,	½" 2,50, ¾" 3,—,		
			1" 4,—,	1¼" 6,—, 1½" 10,—,		
				2" 18,— Goldmark	per 100 Stück	do.

b) Gesuchte Waren.

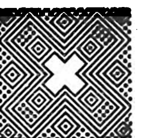
Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
5749	jede Menge	Asbestabfälle chem.- u. handels-	rein	—	kauft laufend	Simon Seiden, Mannheim.



STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE



KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES



Offene Stellen

Gesucht per sofort oder später von großer Gummiwarenfabr. Mitteldeutschlands erfahr.

Meister für die Patentgummi-Abteilung

der mit der Fabrikation und Vulkanisation völlig vertraut sein muß und ebenso **1 Meister,** welcher in der Herstell. **gummierter Stoffe** völlig bewand. ist. Angeb. erb. unt. W E 6076 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Für Expedition u. Lager suchen wir z. bald. Eintritt einen

Herrn

mit langjähriger Tätigkeit im Export chirurg. Instr. und pharm. Utensilien, welcher alle Eigenschaften besitzt, den Posten selbständig zu verwalten u. einem größerem Personal vorzustehen. Bei entsprechenden Leistungen wird hohes Gehalt zugesichert. Für außerhalb Kassel Wohnende kommen nur unverheiratete Herren in Frage. Ausführl. Angeb. mit Bild u. V Qu 6052 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Zur Leitung der neuzuerrichtenden Niederlassung in Frankfurt a. M. oder Mannheim sucht rheinische Großhandlung techn. Artikel (ausschl. Treibriemen und Asbestwaren) einen **erfahrenen**

Fachmann

gegen hohes Gehalt und Tantiemen. Herren, die über die nötige Erfahrung verfügen und bei der in Frage kommenden Kundschaft bestens eingeführt sind, wollen sich unter Angabe von Referenzen melden unter V L 6047 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Spezialhaus der technischen und chirurgischen Gummiwarenbranche (Industriebedarfsartikel usw.) in Köln am Rhein sucht per 1. November, eventuell früher oder später

einen tüchtigen, durchaus branchekund.

HERRN

im Alter von 28—35 Jahren als **Geschäftsführer.** In Frage kommt nur eine erstklass. Kraft, firm in Korrespondenz und Buchhaltung, besonders gewandt im Verkehr mit der Kundschaft, hervorragend tüchtiger Verkäufer. Reisetätigkeit. Die Stellung ist eine durchaus selbständige, angenehme und aussichtsreiche, späterhin mit Prokura verbunden. Es wollen sich daher auch nur solche Herren melden, die sich mit ganzer Kraft dem alteingesessenen Hause widmen wollen, ideenreich und organisatorisch diesen Anforderungen entsprechen. Der Posten ist bei zufriedenstellenden Leistungen als Lebensstellung gedacht und bestens bezahlt. Offerten mit Gehaltsansprüchen, Zeugnisabschriften, Lichtbild und Angabe des frühesten Eintrittstermins unter W G 6078 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Fachmann

für die Anfertigung von

Cord-Reifen

gesucht.

Angebote unter V T 6054 an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.« erb.

Gesucht

für die Leitung einer Gummiwarenfabrik in Süddeutschland zur Herstellung technischer Gummiwaren

kaufmännischer Direktor

mit langjährigen Erfahrungen, gründlicher Branchekenntnis und nachweislicher Tätigkeit in **erstklassigen** Gummiwarenfabriken zum baldigen Eintritt. Angebote unter V R 6053 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Technisches Gummiwarengeschäft in Leipzig sucht zu baldigen Antritt einen

jungen Mann

für Kontor und Lager bei gutem Einkommen. Bewerbungen unter Angabe bisher. Tätigkeit mit Zeugnisabschriften und Ansprüchen unter R F 5866 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Energischer, zuverlässiger

Meister oder Vorarbeiter

mit umfassenden Kenntnissen der nahtlosen Fabrikation per sofort in selbständige Dauerstellung gesucht. Offerten unter W F 6077 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung« erbet.

Bedeutendes Unternehmen der technischenGummi-u.Treibriemenbranche sucht einen

Herrn für die Reise

für Provinz Sachsen und Westfalen.

Angebote mit Lichtbild, Zeugnisabschriften unter W B 6073 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.



Herr

energisch und durchaus branchekundig, für erstes Haus (A.-G.) der chirurgischen Gummiwaren-Branche im besetzten Gebiet **in leitende Stellung gesucht.**

Herren, die ein großes Unternehmen mit größ. Personal selbst. führen können, finden Gelegenheit, sich eine sichere Existenz z. gründen. Ausführl. Angebote unter K P 8119/6061 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Rückgabe der Photographien usw. von Stellungsuchenden.

Als Vermittlerin der unter Chiffre eingelaufenen Angebote werden wir von Stellungsuchenden oft i. Anspruch genommen, ihnen zum Rückempfang mitgesandter Photographien und anderer Beilagen behilflich zu sein. Dieser Umstand gibt uns Veranlassung, die Interessenten an die wohl selbstverständliche Pflicht der Rückgabe zu erinnern — gleichviel, ob die Photographie in der Anzeige verlangt war oder nicht — und sie darauf hinzuweisen, daß die Photographie für den Stellungsuchenden ein Wertgegenstand ist, dessen Verlust ihn in Rücksicht auf weitere Anerbieten schwer treffen kann. Aber auch schon die Verzögerung in der Rücksendung kann die Bewerber schädigen.

Berlin SW 19.

„Gummi-Zeitung".

Gesuchte Stellen

Meister u. zwei langjähr. Facharbeiter, firm i. sämtl. Kautschuk-Packg. eigener erstklass. Misch. Kautsch., Stpl.-Gummi, suchen sof. Stellung nach d. Ausland. Offert. u. H R 6837 an **Rudolf Mosse, Hamburg 1.** 6085

Jung. Chemiker

2 J. Lab.-Prax., perf. im Mischungsw. u. im Analys., Ia Zeugnisse, sucht Betriebs- oder Labor.-Stell. im Ausl. Ang. unt. U H 6010 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Maschinentechniker, 24 J., ledig, m. guter Fachschulbild., staatl. geprüft, mit achtjähr. Werkstatts-u. Bureaupraxis, l. Zeit i. e. größ. Gummiw.-Fabr. tätig, spez. i. d. Cord-Reifen-Fabr. bew., s. sich ins Ausl. z. veränd. Zuschr. u. M B 3331 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.« erb.

Kabel-Gummifachmann

m. 20jähr. Erf. i. d. Herst. gummiisoliert. Drähte u. Kabel all. Art, vollk. vertr. m. Mischungswes., Gummiwalzwerken, Flechterei u. Spinnerei, mehr. Werke bereits selbst. einger., sucht pass. Stellung im In- od. Auslande. Beste Referenz. u. Zeugn. stehen zur Verfügung. Gef. Angeb. unt. V D 6040 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erbet.

Kauf und Verkauf

Zu kaufen gesucht:
Gebrauchte, gut erhaltene
Maschinen zur Herstellung von Stopfbüchsenpackungen
bezw. geeignete infolge Stillegung freigewordene Einrichtungen.
Gef. Angebote mit Preisangabe unter W G 6074 an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Geeignete
Gummilösung
etc. zum Kleben von Gummisohlenplatte
zu kaufen gesucht.
Angeb. u. V J 6045 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Großer Posten schwarzer
Gummiabsätze
beste Qualität, in allen Größen von 00—10, besonders für Export äußerst günstig, ab Wien prompt abzugeben.
Zuschriften unter W D 6075 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.« erbet.

Ad. Roggemann
Maschinenfabrik, **Harburg a. E**
6006 baut als Spezialität
Maschinen
für die Gummi-Industrie
Zurzeit sofort oder kurzfristig lieferbar:
je 1 Schlauchmaschine
100 mm und 120 mm Spindel-Durchm.
4 Rührwerke
für Gummilösung 150 Ltr. Inhalt
1 Drahtwickelmaschine
für Fahrraddecken
1 Rohgummi-Schneidemaschine

Kabelwerk des unbesetzten Gebietes benötigt für fortlaufenden Bedarf:
Lithopone Marke Rotsiegel
Ceresin
Paraffin
Bleimennige
Leinöl
Sikkativ
Talkum
Schwefel
Zinkweiß
Offerten erbeten unter U S 6028 an die Geschäftsstelle der »Gi.-Ztg.«

CELLULOID-
Celluloid-Späne
ABFÄLLE
kauft und liefert
S. COHN, NÜRNBERG
FRAUENTORMAUER 42
FERNSPRECHANSCHLÜSSE: 2906 u. 4682
1058

5950 Großer
Vulkanisier-Kessel
(möglichst 3 m Durchmesser u. 3 m Länge)
zu kaufen gesucht
GUMMIWERK
ERNST KNIEPERT, LÖBAU IN SACHSEN

Wringmaschinen
deutsche u. amerikanische Form, zur Lieferung ab besetztem u. unbesetztem Gebiet in größeren Posten zu kaufen gesucht.
Angebote unter V H 6044 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten.

1 Dollar
zahle ich für 1 Buch
„Hille"
Kautschuk- u. Guttapercha-Harze.
Angeb. u. W A 6072 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«



Kompl. Walzwerk
z. Walzen v. Zinnfolien bis 0,2 mm min. Stärke u. 300 mm max. Breite, für kurze Folien oder endlose Bänder, Walzen hochglanzpoliert u. lichtdicht geschliffen
neu oder gebraucht, zu kaufen gesucht.
Gef. Angebote unter V Z 6070 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

967
Kuverts für nahtlose Gummiwaren
mit u. ohne Aufdruck, sowie
Packungen für Verbandstoffe etc.
in allen Typen und Quanten liefert schnellstens als Spezialität
Carl Boes, Zittau i. Sa.
Lithogr. Kunstanstalt, Steindruckerei, Buchdruckerei, Etiketten- und Beutel-Fabrik.
Entwürfe für Extra-Typen bei Auftrag-Erteilung kostenlos

Fahrradpedale
regelmäßig zu kaufen gesucht. Angebote unter V U 6065 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Hydraulische Presse
für Sohlen, zirka 60×60 gesucht, preiswert, gebraucht od. neu. Off. erbeten unt. V K 6046 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Dunlop Fahrrad-
Ventile
größerer Posten preiswert zu kaufen
gesucht.
Offerten u. F A R 667 an Rud. Mosse, Frankfurt a. M. 6064



Caschemir Baumwolle u. Wolle, Baumwollgabardin u. Covercoats, sowie div. and. Stoffe, zur Fabrikation von Gummimänteln, per sukzessiver Lieferung Dezbr.-Jan.-Febr. gewünscht. Bemusterte Offert.: Riga, Lettl., Moses Schrage, Kalku eela 22. 6060



Außer Konvention
Martin Jacobson
486 **Berlin NW 21**
Alt-Moabit 95/96
Fabrik nahtlos. Gummiwaren
Vorteilhafte Bezugsquelle!
Verlangen Sie Offerte!

Je 1 Schlauchmaschine
250 und 115 mm Spindel-Durchm.
3 Konservenring-Schneidemaschinen
1 Schneidemaschine
650 mm Messerlänge mit automat. Vorschub, gebraucht, aber sehr gut erhalt., zu verkaufen.
Ad. Roggemann, Maschinenfabrik, Harburg a. Elbe. 6005

Riffelfeilen
Nadelfeilen
Kammsägefeilen
genau nach Muster liefert kurzfristig
C. Wilkesmann & Söhne
Hannover-Linden. 6086

6071
Absatz-Gummiecken
Erbitte Angebote von Rest- und Partieposten mit Preisangabe unter H M 6832 an Rudolf Mosse, Hamburg 1.

Einen Posten amerikanische
Wringmaschinen-walzenkerne
hat abzugeben 6080
Mitteldeutsche Kraftwagen-Handelsgesellschaft m. b. H.
Kassel, Mönchebergstr. 8. Teleph. 2521.

Zu kaufen gesucht!
Gummisohlen-Platten und Gummi-Absätze
Habe laufend großen Bedarf. Erbitte bemusterte Angebote. Uebernehme auch die Alleinvertretung einer leistungsfähigen Fabrik. Großer Umsatz garantiert.
Angebote erbeten an 6067
K. W. Steudel, Cadolzburg bei Nürnberg.

Cellon-Abfälle

Beste Verwertung.

Heinrich Horn, Berlin O 27, Grüner Weg 24. Tel.: Königstadt 6367.

Holländ. Vertreterfirma

sucht neben ihren eingeführten deutschen Gummifabriken (technisch und chirurgisch) noch leistungsfähige erstklassige Spezialfirmen für **Bereifung, Kinderwagenschnur, Kabel, Schwämme und Patentartikel.** Offerten unter S N 5936 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gummisohlen-platten

gute Qualität, sehr preiswert, laufend auch in größten Posten von Spezialfabrik prompt lieferbar. Zuschriften unter **V W 6069** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Ca. 2000 Kilo Konservenglas-Gummiringe

aller Größen, frische erstkl. Ware weit unter Tagespreis abzugeben.

Zuschr. an **Welzel & Co., Breslau II,** Wildenbruchstr. 11. 6059

Spanien!

Seit 20 Jahr. vorzügl. eingeführt. deutscher Reisender (Fachmann) übernimmt **Vertretung** nur erstklass. Häuser. Off. u. F H P 6534 an Rudolf Mosse, Frankfurt a. M. 6063

Vertreter

für

Gummi-Sohlen und Gummi-Fußbodenbelag

an allen Plätzen Sachsens, Schlesiens und Bayerns

gesucht.

Offerten unter W H 6079 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung« erbet.

Verschiedenes

Modern eingerichtete Gummiwarenfabrik Süddeutschlands

Areal etwa $2^1/_2$ ha, davon massiv überbaut 42 a, Kraft 500 PS, Dampfanlage 110 qm Heizfläche, mit großen Erweiterungsmöglichkeiten

sucht Anschluß an bestehende Gummiwarenfabrik.

Interessengemeinschaft, Fusion oder Uebernahme von Lohnarbeit kommt in Frage. Mitteilungen von Interessenten unter **V O 6050** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Vertreter

w. eine neue Dauer-Damenbinde mitnehmen könnten, ges. Kurt Sautermeister, Mannheim, Rosengartenstr. 16. 6068

Für Spezialisierung auf Vertretung und Großhandel in

Schmirgelleinen

u. verwandten Artikeln u. Einrichtung einer

Vulkanisier-Anstalt

für Autoreifen sucht alte kapitalkräftige Firma **Fabrikverbindungen.** 6055

Angebote erb. an Fa. **F. W. Franz Reinecke, Magdeburg.**

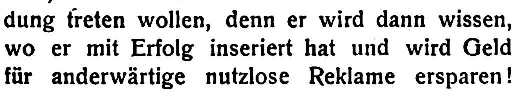
Wer ist Lieferant der

„Erco"-Waren?

Mittlg. erb. u. V F 6042 a. d. Gsch. d. »Gi.-Ztg.«

Nennen Sie unser Blatt

wenn Sie eine Adresse daraus verwenden! Sie nützen dadurch nicht nur uns, sondern auch dem, mit dem Sie in Verbindung treten wollen, denn er wird dann wissen, wo er mit Erfolg inseriert hat und wird Geld für anderwärtige nutzlose Reklame ersparen!



Bei Gummivertr., Grossisten u. Lederhandlg. sehr gut eingeführter

Vertreter

sucht Uebernahme der General-Vertretung

einer erstklass., leistungsf. Gummisohlen- u. Absatzfabrik; auch auf chirurg. u. techn. Gummiwaren wird reflektiert. 6058

Angebote unter F 2157 an die Ann.-Exp. Jak. Vowinckel, Elberfeld.

Eingetr. Firma in Hamburg mit besten Beziehung. z. Gummiindustrie u. Exporthandlg übernimmt f. Hamburg, Hannover, Schl.-Holstein, Bremen

Vertretungen od. Generalvertretung

f. Deutschland v. nur ersten Lief. v. Rohgummi, Asbest, Balata, Guttapercha, Ruß, Bitumen, Harzen, Altgummi u. v. Fabrik. aller Art, Gewebe, Wachs, Chemik., Ventil. u. sonst. Rohstoffe. — Ausführl. Angeb. u. V G 6043 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« erb.

Leistungsfähige Firma sucht für eingeführte Tour Mecklenburg und Ostpreußen

tücht. REISEVERTRETER

zum Vertrieb von technischen Gummiwaren und Treibriemen. Gute Verdienstmöglichkeiten. Ausführliche Bewerbungen mit Angaben über bisherige Tätigkeit und Ansprüche unter Beifügung von Zeugnisabschriften und Lichtbild unter **U Qu 6026** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

? Gummi Absatz- u. -Sohlen-Fabrikanten ?

• oder Fabrikanten, welche den Artikel aufnehmen wollen •

Ich möchte die Produktion einer oder mehrerer Fabriken für eine Anzahl Jahre für eigene feste Rechnung kaufen, event. mich an einer **Gummi-Absatz- u. -Sohlen-Fabrik** finanziell beteiligen, zugleich aber den Verkauf nach In- und Ausland übernehmen, würde event. auch die Verkaufsleitung mit gleicher Gewinn- und Verlustbeteiligung einer Absatz- und Sohlenfabrik übernehmen. Bin bekanntlich durch und durch Fachmann, habe große prima Kundschaft, deshalb besondere Gelegenheit für Fabrikanten, welche den Artikel aufnehmen oder vergrößern wollen. Stehe gern unverbindlich zur Besprechung zur Verfügung.

Georg F. Fischer

Adr.: Peter's Union Versandabteilung 6062

Hamburg, Ferdinandstr. 38/44 — Telegr.: Peterabsatz, Hamburg.

Schweizerische Asbestspinnerei

sucht

Interessengemeinschaft

mit deutscher Firma für gemeinsamen Weiterbetrieb einer modern eingerichteten Asbest-Spinnerei, Tagesproduktion ca. 400 kg Asbestfäden. Anlage vollkommen betriebsbereit. Offerten unter **V M 6048** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.



Die Erde sei ihm leicht,
Nicht daß der Tod dem Leben gleicht.

Vom tiefsten Schmerz gebeugt, geben die Unterzeichneten allen Verwandten und teilnehmenden Freunden Nachricht von dem Hinscheiden ihres innigstgeliebten, unvergeßlichen Gatten, bzw. Vaters, Schwieger-, Groß- und Urgroßvaters, Schwagers u. Onkels, des Herrn

PETER ROGAN

Fabrikant, Kommerzialrat, Mitglied des Reichsverbandes der Gummiwaren-Großhändler, Haus- und Realitätenbesitzer, gew. Gemeinderat und Bezirksschulrat der Stadt Wien, Ehrenmitglied der freiw. Feuerwehr Ottakring, beitragendes Mitglied der Ottakringer Liedertafel sowie mehrerer alp. und hum. Vereine

welcher Dienstag, den 11. September 1923, um 7 Uhr früh, nach langem, schweren Leiden und Empfang der heil. Sterbesakramente im 73. Lebensjahre sanft in dem Herrn entschlafen ist.

Die irdische Hülle des teuren Verblichenen wird Freitag, den 14. September 1923, um ¼4 Uhr nachm. im Trauerhause: XVI, Neulerchenfelderstraße Nr. 88, feierlichst eingesegnet, hierauf in die Pfarrkirche »zur heil. Familie« (Bebelplatz) übertragen, daselbst abermals feierlichst eingesegnet und sodann auf dem Ottakringer Friedhofe nach nochmaliger feierlichster Einsegnung, provisorisch in der Familiengruft zur Ruhe beigesetzt.

Die heil. Seelenmesse wird Samstag, den 15. September 1923, um 8 Uhr früh, in obgenannter Pfarrkirche zum Seelentroste des Verstorbenen gelesen.

Wien, den 11. September 1923.

Marie Rogan, Gattin **Marie Meja, Herma Kovacs u. Flora Mayrhofer, sämtl. geb. Rogan**, Töchter **Karl Rogan**, Sohn
Marianne Rogan geb. Mandl und **Aurelia Rogan geb. Kirschenhofer**, Schwiegertöchter. **Anton Meja**, Kaufmann, **Jakob Kovacs**, Hotelier, **Hans Mayrhofer**, Sektionsrat, Schwiegersöhne, sowie **sämtliche Enkel und Urenkel.** 6057

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Owning and operating **Thetford - Federal - Belmina and Kitchener mines,** Thetford mines, Canada, P. Q.

CONSOLIDATED ASBESTOS LIMITED

CANADISCHE ROHASBESTE FÜR ALLE ZWECKE 1338

GENERAL-VERTRETER

E. SCHAAF - REGELMAN, 12-14 Ernst-Merck-Straße

Telephon: Elbe 2526

Ständiges Lager in Hamburg

▫ ▫ ▫ **HAMBURG**

Telegramm-Adresse: Bestosmine

Isolierband

weiß und schwarz fabrizieren nach 25jähriger Erfahrung

H. Klinghammer & Comp. Schwelm in Westf. 694

Ball- und Birnspritzformen

aus

Aluminium oder Eisen mit Aluminiumeinsätzen

Ca. 30 Proz. Wärme-Ersparnis



Probeform steht kostenlos zur Verfügung

CARL STECH

Maschinenbau-Anstalt, Hamburg 26.

485

Hugo Diezel

Telegr.-Adr.: Gumafah HANNOVER *Rotermundstr. 31*

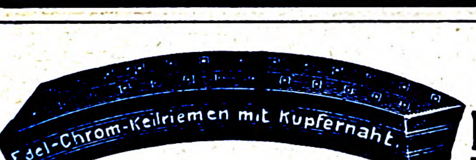
Schneidemaschinen

für Isolierband, Konservenringe, Radiergummi, Coddsringe, Flaschenscheiben, Dichtungsringe, Couponringe usw.

Maschinen für Kammfabrikation

Revolverbänke und Spezialmaschinen für Hartgummibearbeitung.

Klopfmaschinen in verschiedenen Ausführungen. 57



Keil-riemen

liefert vorteilhaft an Wiederverkäufer 1328a

Richard Wilde, Leipzig-Reudn., Eilenburger Str. 17a, Berlin W 35, Kurfürstenstraße 37

Außer Verband!





Diese 3 Artikel

werden von der Kundschaft infolge ihrer vorzüglichen bewährten Qualität und Paßform immer bevorzugt. Verlangen Sie daher in Ihrem Interesse noch heute die billigst notierten Preise.

Kanzler Gummigesellschaft

Otto Baumann & Co., Frankfurt a. M., Niedenau 15

Bezirksvertretungen noch frei

1305



Farben aller Art

wie

Chromoxydgrün
Kadmiumgelb
Zinnober u. a.

für die Gummiwaren-Industrie lief. vorteilhaft

Farbenfabrik 857

Arzberger, Schöpff & Co., Eisenach 2

G. m. b. H.

Telegr.-Adr.: Color Gegründet 1806 Fernsprecher 518-19.

Beachten Sie die Liste der Gelegenheitskäufe.

Lupinitgesellschaft m. b. H. ✦ Mannheim

Kunsthorn

in Platten, Stäben und dickwandigen Röhren in allen Farben und für alle Zwecke 1288

Jul. Scholtz, Siegen i. W.

Treibriemenfabrik

Kernleder-Treibriemen

in jeder Ausführung

:: :: **Größte Leistungsfähigkeit** :: ::

Beste Bezugsquelle für Händler 1032

